Tech.
2070

Techn. 207 o =   Thun

Xerokopieren aus konservatorischen Gründen nicht erlaubt.
Nur im Lesesaal benützbar.
14. JAN. 2016

Bayerische Staatsbibliothek
<3664907839001 3

NB

Beiträge
zur
Lehre von den gewerblichen Betriebsformen.

Solinger und Remscheider Industrie.

Eine
behufs Erlangung des Grades eines
Doctors der politischen Ökonomie
verfasste und mit Genehmigung
der historisch-philologischen Facultät der Kaiserlichen Universität Dorpat
zur öffentlichen Vertheidigung bestimmte
Abhandlung
von

Alphons Thun,
mag. oec. pol.

Dorpat.
Druck von C. Mattiesen.
1880.

Gedruckt mit Genehmigung der historisch-philologischen Facultät der Kaiserlichen Universität Dorpat.

Dr. A. Brückner,
d. Z. Decan.

Dorpat, den 25. Februar 1880.
№ 85.

BIBLIOTHECA
REGIA
MONACENSIS

Inhaltsverzeichniss.

Erster Abschnitt.

Die Solinger Industrie S. 3—101.

Seite

I. Die Schwertfabrik 3

II. Die Messerfabrik 19

III. Näheres über die Zunftverfassung 39

IV. Die Industrie am Anfang des XIX. Jahrhunderts und die Aufhebung der Zunftverfassung 50

V. Die Neuordnung der Industrie 62

VI. Die kaufmännischen und technischen Verhältnisse 74

VII. Die Arbeiterverhältnisse 85

Zweiter Abschnitt.

Die Remscheider Industrie S. 105—156.

I. Die Zeit der Zunftverfassung 105

II. Die Kaufmannschaft und die Technik 113

III. Die Arbeiterverhältnisse 129

IV. Die Lage der Arbeiter 144

Schlusswort: Zur Systematik der gewerblichen Betriebsformen . . 161

Anlagen.

Druckfehler.

Der Druck der vorliegenden Abhandlung hat in Deutschland stattgefunden, während der Verfasser sich auf Reisen im Innern Russlands befand; dadurch wurde es ihm leider unmöglich, eine Revision der Bogen vorzunehmen. Die zahlreichen Druckfehler aller Art bittet er aus diesem Grunde gütigst entschuldigen zu wollen; die wesentlichsten derselben sind folgende:

Seite	12	Zeile	24	von	oben	lies	Runden	statt	Kunden.
„	12	„	25	„	„	„	Derfplatten	„	Dorfplatten.
„	17	„	23	Anmerk.		„	Staatsarchiv	„	Regierung.
„	90	In der unteren Tabelle ist die untere Zahlenreihe mit der oberen zu vertauschen.							
„	118	Zeile	11	von	unten	lies	letzten	statt	ärmsten.
„	124	„	15	„	oben	„	Mutter	„	Multer.
„	125	„	9	„	„	„	255	„	2555.
„	150	„	22	„	„	„	vierzehn	„	vier.
„	152	„	21	„	„	„	Gevelsberg	„	Gerilsberg.
„	163	„	30	„	„	„	Diesen	„	Dieser.
„	163	„	32	„	„	„	der	„	den.
Anlage Seite	162	„	4	„	unten	„	1987	„	1927.
„	162	„	2	„	„	„	3102	„	3042.
„	162	„	1	„	„	„	11530	„	6855.

Erster Abschnitt.

Die Solinger Industrie.

I. Die Schwertfabrik[1].

Das älteste und vornehmste Gewerbe Solingens, dasjenige, wodurch es seinen Weltruf erworben, ist die Fabrikation von blanken Waffen, die Schwertfabrik, wie der locale Ausdruck lautet. Die Technik ist eine so complicirte und die Bezeichnung der Arbeiter eine zum Theil so fremdartige, dass das Folgende unverständlich bleiben würde, wenn nicht Einiges hierüber vorausgeschickt würde.

Eisen und Stahl kommen in langen Stangen nach Solingen; hier wurden sie früher mit der Hand, seit dem XVI. Jahrhundert unter dem Reckhammer zusammengeschweisst und zu jener Länge und Dicke vorbereitet, welche zu einer Klinge erforderlich sind. Der Schwertschmied giebt mit Hülfe des Vor- oder Draufschlägers dem Stahl die Gestalt einer Klinge, der Härteschmied dieser die erforderliche Elasticität, indem er sie rothglühend sehr schnell durch eine Masse angefeuchteten Hammerschlages schiebt und dann in kaltes Wasser taucht. Nun empfängt sie der Schleifer, der sie zuerst auf einem grossen, dann auf einem Hohlstein bearbeitet, und weil dadurch die Klinge ihre Federkraft zum Theil eingebüsst hat, wandert sie zum Härter zurück und empfängt die „blaue Härtung“. Ihr blankes Aussehn erhält sie wieder in der Schleifmühle durch Pliesten auf einer Holzscheibe mit Schmirgel und Oel und durch Poliren; und sie ist dann fertig, es sei denn, dass noch der Aetzer mit der Nadel seine Figuren einzeichnet, der Schleifer die letzte Politur ertheilt und der Vergolder endlich den Stahl vergoldet. An den Griffen arbeiten die Griffmacher, früher Kreuz- und Knopf- (Knauf-)Schmiede genannt, an den Gefässen die Gefässarbeiter, an den Scheiden die Schwertfeger, welche wiederum eine Menge von Hülfsarbeitern beschäftigen, je nachdem die Scheiden aus Metall oder Leder sind. Endlich wird die Waffe zusammengesetzt, fertig oder bereit gemacht oder „gereidet“. Die Arbeitstheilung ist mithin eine ausser-

---

[1]) Königl. Staatsarchiv zu Düsseldorf. Herzogthum Berg, Gewerbe und Handel. Acta 16 und 115.

ordentlich entwickelte; eine Menge verschiedenartiger Personen sind an der Schwertfabrikation beschäftigt.

Die Entstehung der Klingenschmiederei verliert sich im Halbdunkel der Sage. Die Einen lassen den Grafen Adolph IV. vom Berge aus dem Kreuzzuge mit Kaiser Barbarossa einige Damascener Waffenschmiede mitbringen; Andere behaupten, die Völker des Grafen Adolph VII. (1256—96) hätten, als sie mit denen des Königs Eduard III. von England gegen König Philipp von Frankreich gekämpft, von den Engländern die Kunst, Stahl zu bearbeiten, gelernt; auch seien die Klingen in den ältesten Zeiten aus purem Eisen gewesen und die feinere Arbeit erst nach und nach eingeführt worden. Auffallend ist, dass man diese Sage bisher noch nicht mit der Thatsache in Verbindung gebracht hat, dass das älteste Privilegium fast genau mit dem hundert Jahre früher den Schleifern in Sheffield ertheilten übereinstimmt. Wiederum Andere[1]) sehen in den während der italienischen Kriege 1153—73 aus Armata (Brescia), Bergamo und Steiermark eingewanderten Waffenschmieden die Gründer der Schwertfabrik; 1290 sei dann dieselbe durch eine zweite Einwanderung aus Steiermark vergrössert worden und Jahrhunderte später, als Solingen durch die Spanier von den Niederlanden aus überfallen wurde, seien Soldaten zurückgeblieben, welche Waffenschmiede aus Toledo und Zaragossa gewesen. Kurz allen bestehenden Waffenfabriken wird die Mitwirkung an der Gründung der Solinger Industrie zugeschrieben. Ohne nun auf das Räthsel der Entstehung näher einzugehen, kann die eine Thatsache festgestellt werden, dass schon im XIV. Jahrhundert der Graf Adolph vom Berge den Schwertfegern und Reidern ein Privilegium ertheilt hat, welches jedoch „von Noth Sachen verlustig worden ist"; erst für das XV. Jahrhundert ergiebt sich aus den Privilegien folgendes Bild.

Die Betriebsform der Industrie war die handwerksmässige; die Masse der Arbeiter bestand im Wesentlichen aus selbständigen Kleinmeistern und diese waren in drei Bruderschaften vereinigt, in die der Schwertschmiede (Priv. v. 24. Nov. 1472), der Härter und Schleifer (Priv. v. 1401, Pauli Bekehrung) und der Schwertfeger und Reider (Priv. v. 9. März 1412). An der Spitze jeder Zunft standen vier Rathleute und ein Vogt; für die gemeinsamen Angelegenheiten der Industrie war im Jahre 1487 ein Ausschuss der Sechsmänner gebildet worden; diesen lag die Verwaltung und Rechtspflege ob, von ihnen ging die Berufung an den herzoglichen Obervogt.

Von allen Verrichtungen waren das Schmieden, Härten und Schleifen die wichtigsten. Noch heute behauptet Solingen

---

[1]) Der Solinger Kaufmann Peter Knecht in seinen Notizen über die Eisen- und Stahlwaaren-Industrie auf der Gewerbeausstellung in Berlin 1845; — Manuscript im Besitz des Herrn Hötte in Obercassel.

im Besitze gewisser Fabrikationsgeheimnisse zu sein und von der Enneperstrasse werden allgemein die Sackhauer zum Härten dahin gesendet. Wieviel mehr war damals nicht das Handwerk mit mysteriösen Gebräuchen umgeben! Das Waffenschmieden galt als grosse Kunst, das arme rauhe Land musste diesen seinen Schatz sich wahren. Die Brüder des Schwertschmiede- und des Härter- und Schleiferhandwerks leisteten daher den Verbleibungseid; sie durften nicht das Land verlassen, nicht das Geheimniss verführen und keinen Andern die Kunst lehren als ihren eigenen Söhnen, nur die Schleifer auch ihren nächsten Verwandten, falls die Söhne des Vaters Amt nicht kannten. Alle drei Bruderschaften waren gegen einander abgeschlossen; um Mitglied in einer zu werden, musste man aus derselben geboren und in dieselbe aufgenommen sein; niemals konnte also ein Schmied Schleifer oder ein Schleifer Feger werden; ausserdem war noch ein Eintrittsgeld zu erlegen, welches bei den Schleifern 18 Gulden Rheinisch betrug. Jedem Handwerk standen besondere Arbeitsbefugnisse zu, und wenn neue Verrichtungen aufkamen, so entbrannten Streitigkeiten über deren Zuständigkeit, welche gewöhnlich durch Compromisse erledigt wurden; das Pliesten z. B. wurde den Reidern und Schleifern gemeinsam zugestanden (durch Priv. v. 20. April 1603), von den Greitern und Hauern fielen die gröberen den Fegern, die feineren den Schleifern zu (Vergleich v. 4. Juni 1670). Einzelne Verrichtungen, wie das Führen des schweren Hammers beim Draufschlagen, wurden nur von unprivilegirten Arbeitern ausgeführt; zu anderen wie z. B. zum Verfertigen von Lederscheiden durften die Schwertfeger sich auch der Schuhmacher bedienen.

Die verhältnissmässig einfachste Technik besassen die Schwertfeger und Reider, ein Verrath derselben erweckte keine Befürchtungen. Ihnen war daher kein Verbleibungseid auferlegt, sie durften ausser Landes gehen; ein jeder konnte die Bruderschaft gewinnen; indess war das Eintrittsgeld so hoch, auf 150 Goldgulden, bemessen, dass nur zwei Mal die Berechtigung ertheilt, dann aber auch beide Mal nachträglich zurückgezogen wurde. Da nun einerseits den Reidern das Reisen ausser Landes erlaubt war, anderseits in ihren Händen die Schwerter zum Fertigmachen sich sammelten, so eigneten sie sich besonders zum Vertrieb derselben, und es scheint in der That, als ob sie es gewesen, welche in damaliger Zeit den Klingenhandel besorgt haben. Wenn hier und dort von den Kaufleuten des Schwertfeger-Handwerks die Rede ist, so sind darunter wohl weniger die Schwertfeger, welche einfache Scheidenmacher waren, als vielmehr die Reider zu verstehen. Zwar stand das Recht, Handel zu treiben, auch den übrigen Bruderschaften zu, da dieselben aber nicht reisen durften, so vermochten sie auch nur an heranziehende Kaufleute zu verhandeln. Damit waren sie mehr oder weniger der Willkür der Reider-

und Schwertfegerkunst preisgegeben, und um Missbräuche zu vermeiden, war bestimmt, dass die Schmiede, falls die Kaufleute ihnen nicht in der nämlichen Woche bezahlt hätten, am nächsten Sonntag die Klingen nach Solingen in ein bestimmtes Haus bringen und dort den Kaufleuten feil bieten sollten. Würden sie des Kaufes nicht einig, so sollten die Klingen dort bleiben bis zum nächsten Sonntag, und kam selbst dann der Kauf nicht zu Stande, so sollten die Schmiede zwei Brüder wählen, welche einen Preis schätzten. Konnten die Kaufleute sich zu diesem nicht verstehen, dann sollten die Schmiede die Klingen wieder an sich nehmen, sie härten und schleifen, fegen und bereit machen lassen und die Kaufleute sollten sie inner- oder ausserhalb Landes verkaufen (vielleicht auf Rechnung der Schmiede). Da also die Schmiede der Gefahr ausgesetzt waren, für ihr Halbfabrikat keinen angemessenen Preis zu erhalten, so lag es ihnen nahe, dieselben als „schwarze Klingen“ zu verkaufen; dadurch hätten aber die folgenden Arbeiter ihr Verdienst eingebüsst und es wurde verboten, ein Schwert unbereidet ausser Landes gehen zu lassen. Um eine Gleichmässigkeit in dem Einkommen der Schmiede herzustellen, wurde das Maximum der täglichen Production festgesetzt: ein Schwertschmied durfte nicht mehr als vier Schwerter, ein Messerschmied zehn Stechmesser, ein Baselerschmied acht und ein Cordinschmied zehn Stück und zwar richtig und gut schmieden.

Der Gang der Fabrikation mag im XV. Jahrhundert wohl folgender gewesen sein. Der Schwertschmied kaufte das Eisen in Stangen, schmiedete in drei Hitzen aus freier Hand die Klinge nach Länge und Dicke aus und gab ihr die erforderliche Form. Theilweise verkaufte er die Schwerter selbst und liess in diesem Falle die schwarzen Klingen gegen Lohn schleifen und härten, kaufte Scheiden und Griffe, liess sie gegen Lohn bereiden und verhandelte dann die fertigen Schwerter. Die Schwertschmiede, die Schwertfeger und die Kreuz- und Knaufschmiede waren durchaus selbständige kleine Fabrikanten, welche aus eignem Material ihr Halb- oder Ganzfabrikat herstellten und manchmal direct an die Kunden, meist aber an die Reider absetzten. Diese waren sowohl kleine Fabrikanten, welche die in arbeitstheiliger Production entstandenen Halbfabrikate ankauften und zusammensetzten, als auch Kaufleute, welche Handel mit der fertigen Waare trieben; nur in den seltenen Fällen, wo der Schmied seine Klingen reiden liess, um selbst die Schwerter zu verkaufen, waren die Reider auch Lohnarbeiter. Die Hauptmasse der Arbeiterschaft bestand demnach aus selbständigen Handwerksmeistern, aus kleinen Fabrikanten; es spielt daher während der handwerksmässigen Betriebsweise der Industrie das Streben nach der Erzielung eines angemessenen Preises für die Waaren die Hauptrolle.

Lohnarbeiter in jedem Falle waren die Schleifer und die

wenig zahlreichen Härter; bei ihnen wurde die Lohnfrage zuerst aufgeworfen. Schon das erste Privilegium von 1401 bestimmte, dass die Rathleute der Schleifer das Werk, welches die Schmiede machten, unter den Brüdern gleich vertheilen sollten, und dass wenn einem der verdiente Lohn nicht ausgezahlt würde, keiner aus der Bruderschaft bei einer Busse von drei Mark kölnisch für jenen Säumigen arbeiten dürfte, bis der Schleifer nicht den verdienten Lohn und Genugthuung erhalten hätte. Das Privilegium von 1515 fügte den entscheidenden Satz hinzu: die Rathleute sollen ihren Lohn darop setzen nach Bescheidenheit und auf ihren Eid. —

Die gesteigerte Nachfrage nach Schwertern und der Aufschwung der Fabrikation entwickelten auch den Handel. Die wichtigsten Reisen waren im XVI. Jahrhundert die zu den vier Hauptmärkten nach Antwerpen. Nun kamen aber auch in der Zwischenzeit Boten dortiger Kaufleute mit unsoliden Aufträgen. Die Annahme derselben wurde durch den Sechsmannsbrief vom 26. April 1570 verboten; bei 14 Goldgulden Strafe durften ferner ausser zu jenen Märkten keine Schwerter mehr nach Antwerpen geschickt werden; nur wenn die Kaufleute selbst kämen, sollte ihnen verkauft werden dürfen, aber auch dann musste es vorher den Sechsmännern angezeigt werden. Wenn die Solinger Kaufleute von den Brabanter Märkten heimkehrten, so beriefen die Sechsmänner jedes Mal eine Versammlung, auf welcher jedes Handwerk durch seinen Vogt seine Nothdurft vortragen lassen durfte. Um die äussere Ordnung aufrecht zu erhalten, sollte Niemand ohne Erlaubniss reden, anderseits durfte kein Handwerksvogt irgend einen Bruder übersehen oder verschweigen, er sei, wer er wolle. Um den Brüdern einen entsprechenden Preis für ihre Fabrikate zu sichern, wurde weitergehend bestimmt, dass wenn der Vogt ihres Handwerks nicht im Stande wäre, ihnen einen solchen zu vermitteln, dieser die Schwerter dem Vogt der andern, bezw. der dritten Zunft präsentiren sollte; gelänge es auch diesen nicht, so durften die Brüder verkaufen, wohin sie wollten.

Bisher waren die Kaufleute zugleich auch Handwerksmeister gewesen, die, wenn sie von den Märkten heimkehrten, die gewohnte Arbeit des Reidens und Schwertfegens wieder aufnahmen; sie waren Mitglieder der Zünfte, wie alle übrigen, wenn auch wohlhabendere und angesehenere, und unterlagen den gleichen Bestimmungen. In dem Masse nun, als die Verbindungen Solingens sich ausdehnten und einzelne der Kaufleute mit mehr Energie, grösserem Glücke und grösserer Sparsamkeit sich ausschliesslicher dem Handel widmeten, da bildete sich nach und nach ein selbständiger Kaufmannsstand. Zu gleicher Zeit ging allmählich der handwerksmässige Betrieb in den hausindustriellen über. Immer seltener wurde es, dass die Schmiede selbst ihre Schwerter verhandelten; immer allge-

meiner arbeiteten sie wie die übrigen Handwerker nach den Angaben der Kaufleute; diese übernahmen die Lieferungen von Eisen, Stahl und anderen Rohstoffen, und wenn dieselben bis auf den heutigen Tag formell auch noch als verkauft gelten, so war thatsächlich der früher selbständige Handwerksmeister, der kleine Fabrikant, zu nichts anderem als zu einem hausindustriellen Lohnarbeiter geworden. Ganz andere Interessen sind es nun, welche die Bruderschaften beseelen. Früher handelte es sich bei den selbständigen Handwerksmeistern um die Ordnung des Verkaufs ihrer Waaren und deren Preise, von nun ab um die Ordnung des Verkaufs ihrer Arbeitskraft und deren Preise; die Lohnkämpfe sind es, welche das XVIII. Jahrhundert erfüllen.

Etwa im XVII. Jahrhundert hat sich der Wechsel des Betriebssystems vollzogen; die grosse Zahl der sogleich zu erwähnenden Verordnungen legt dafür Zeugniss ab; zugleich beweist sie auch, dass die in Zünfte festgegliederten Meister klar die Gefahr übersahen und sich nach Kräften gegen dieselbe wehrten. Am 14. October 1607 wurde für die Schleifer, im Jahre 1673 für die Schwertschmiede eine Satzordnung der Löhne errichtet; das Auszahlen derselben in Waaren (Trucksystem) wurde am 11. März 1654 für die Schleiferzunft, im Jahre 1687 für alle Handwerke verboten, — das System der Lohnarbeit war also allgemein geworden! Da die Kaufleute des billigen Lohnes wegen auch schlechtere Arbeiter beschäftigten, wurde am 3. October 1643 eine Ordnung über die Handwerksknechte und Lehrlinge erlassen; der Waarenverkauf und die Verbundstrafe wurden im Jahre 1623 geordnet. Das Alles waren nur Plänkeleien gegen den drohenden Feind des kaufmännisch-capitalistischen Betriebes der Hausindustrie, — durch die kurfürstliche Bestätigung und Revision sämmtlicher Privilegien und Sechsmannesbriefe am 18. November 1687 glaubten die drei Zünfte ihre Selbständigkeit wieder hergestellt und das System der hausindustriellen Lohnarbeit beseitigt zu haben. Die Handwerksmeister hofften auf eine Restauration einer überwundenen Betriebsform.

Die Unordnung scheint eine heillose gewesen zu sein; am Eingange sämmtlicher Documente wird Klage über dieselbe geführt; Commissare waren zu ihrer Untersuchung abgesandt worden. Vor allem hatten die Kaufleute, was ihnen als reichsten und darum als mächtigsten im Handwerk nicht schwer fiel, sich der Organe der Rechtspflege und Verwaltung bemächtigt; die Reaction schloss sie daher aus der Vogts- und Rathsbedienung wie aus dem Institut der Sechsmänner aus.

Die Kaufleute hatten ferner ihren ganzen Einfluss dahin geltend gemacht, eine Concurrenz unter den Arbeitern herbeizuführen, indem sie zu viel junge Meister ohne Prüfung aufnehmen liessen; diese fühlten sich dann an keine Ordnung

gebunden. Dem gegenüber sollte nun ein Verzeichniss aller derjenigen Meister angelegt werden, welche alle Prüfungen bestanden und den Verbleibungseid geschworen hatten; über deren Zahl hinaus sollte keiner mehr angenommen werden und diejenigen, welche ihr Meisterstück gemacht hatten, sollten so lange bei einem anderen Meister arbeiten, bis eine Stelle frei würde. Aber selbst dann befürchtete man eine Ueberfüllung des Handwerks und erlaubte für die Zukunft nur den beiden Erstgeborenen des Meisters, sich dem Handwerk zu widmen. Die andern zum Handwerk Geborenen, welche wegen Armuth oder Gebrechlichkeit dasselbe nicht erlernen und das Meisterstück nicht verfertigen konnten, durften, um sie nicht ganz der Nahrung zu berauben, sich mit Abhauen, Vorschlagen u. s. w. beschäftigen oder sich andern Meistern als Knechte und Arbeiter verdingen, aber auch nur zu solchen Arbeiten, wo durch ihre Untüchtigkeit kein Schaden für das Handwerk zu befürchten war.

Wie die Anzahl der Arbeiter, so wurde auch ihr Arbeitsquantum fixirt. Schon früher war einem jeden Meister nur eine sogen. Leibgebühr gestattet gewesen; dieselbe war jedoch auch auf die kleinen Söhne ausgedehnt und in Folge der Bestechlichkeit der Vögte noch durch eine sogen. Hauergebühr vermehrt worden; dadurch entstanden unnütze Abgaben und eine Vergrösserung der Production. Solches wurde nun beseitigt; die Leibgebühr wurde für die Schmiede, Härter und Schleifer neu festgesetzt und ihre Ausdehnung nur auf diejenigen beiden Söhne gestattet, welche bereits am Handwerk mitarbeiteten; der Zeichenmeister durfte über das vorgeschriebene Mass hinaus Keinem die Klingen zeichnen und musste sein Verzeichniss hierüber monatlich dem Obervogt einliefern. Um jede Umgehung zu vermeiden, durfte kein Meister bei einem anderen etwas für sich verfertigen lassen.

Eine drückende Concurrenz entstand den Schmieden seit dem XVI. Jahrhundert durch das Eindringen des mechanischen Betriebes beim Zusammenschweissen (Raffiniren) von Eisen und Stahl; während der Schwertschmied täglich nur 5—6 Klingen herstellte, leistete der mit Wasserkraft arbeitende Hammerschmied das vier-, fünf- und mehrfache. Die Werke, welche anfangs für Solingen arbeiteten, lagen bei Lüttringhausen und Burg, ihre Zahl betrug im Jahre 1623 etwa 26—28; allmählich wurden aber auch im Solinger Bezirke Reckhämmer angelegt und aus dem XVII. Jahrhundert finden sich eine Reihe von Gesuchen um Concessionirung von Schmiede- und Schleifkotten gegen Versprechung der Zahlung einer Erkenntniss, wogegen jedoch die Pächter der Fischerei in den fürstlichen Gewässern protestirten. Durch die steigende Anwendung mechanischer Kraft sahen die Schwertschmiede sich eines grossen Theiles ihrer Arbeit entsetzt und begannen einen Kampf gegen die neue Technik, indem sie erklärten: der auf Hammerwerken

raffinirte Stahl sei schlecht. Auch in diesem Punkte triumphirten sie 1687, da es verboten wurde, das Material von den Reckhämmern zu beziehen; dasselbe sollte wieder wie früher vom Schwertschmied aus freier Hand in drei Hitzen geschmiedet werden und jeder neuaufzunehmende Meister Probe in der alten Kunst ablegen; das auf dem Hammerwerk gereckte Eisen sollte theurer im Preise tarifirt werden. Aber schon der Sechsmannsbrief selbst bezweifelte die Durchführbarkeit solcher Bestimmungen; das alte Verfahren wäre zu theuer und beanspruche zu viel Kohlen, die im Preise sehr gestiegen wären und von den ins Märkische geflohenen Schmieden benutzt würden.

Die Güte der Waaren hatte durch die häufige Annahme schlecht ausgebildeter Meister seitens der Kaufleute sehr gelitten, die früheren Ordnungen über die Lehrzeit und das Meisterstück wurden daher neu bestätigt. Die schärfste Controlle fand aber durch ein System von Zeichen statt, welchem ein späterer besonderer Abschnitt gewidmet ist. Der Hammerschmied sollte seinem Stahl und der Schwertschmied seiner Klinge das Erbzeichen aufschlagen, damit man an den Schuldigen Regress nehmen konnte; auf die fertige, gutbefundene Klinge wurde das allgemeine Solinger Beizeichen vom Zeichenmeister geschlagen als Garantie seitens des staatlich angeordneten Amtes, zugleich war damit auch die Ueberwachung des Produktionsquantums des Einzelnen erreicht.

Das Recht, Handel zu treiben, besass seit altersher ein jedes Mitglied der drei beschlossenen Handwerke; es hatte nur vor Vogt und Rath zu Protokoll zu erklären, ohne Präjudiz für die Zukunft und seine Erben, ob es die Arbeit oder die Kaufmannschaft wähle, und die Ordnung zu unterschreiben: gleichzeitig arbeiten und Handel treiben durfte aber wie zuvor Keiner. Diese Bestimmungen waren in letzter Zeit in Verfall gerathen. Einerseits hatten unter Connivenz der Vögte die Kaufleute von den Schmieden weit über ihre Leibgebühr gegen Lohn Klingen anfertigen lassen, und weil sie zwei Nahrungsquellen, die Fabrikation und den Handel besassen, die Preise gedrückt; anderseits hatten auch einige Handwerksbrüder selbst Klingen bereidet und ausser Landes geführt, dieselben jedoch aus Mangel an Lebensmitteln in der äussersten Noth für Schleuderpreise verkaufen müssen; auch war sogar unprivilegirten Leuten, welche gar nicht zu den drei Zünften gehörten, der Handel mit schwarzen Klingen gestattet worden. In dieser verstärkten Concurrenz der Kaufleute unter einander sah man die Ursache des Fallens von Preisen und Löhnen; man erneuerte daher das alte Verbot des gleichzeitigen Arbeitens und Handeltreibens und gestattete den Unprivilegirten den Handel nur mit fertigen in- oder ausländischen Schwertern.

Die innere Concurrenz der Kaufleute war nun zwar durch

die Beschränkung ihrer Anzahl vermieden; es lag aber die Gefahr nahe, dass dieselben durch Ueberspeculation die Waarenpreise und durch Unterdrücken der Handwerksbrüder die Arbeitslöhne erniedrigen würden. Auch hiergegen hatte man, durch die Erfahrung belehrt, ein System von Schutzmassregeln errichtet.

Damit zunächst die Kaufleute durch fortwährendes Schicken und Reisen aller Orten nicht die Preise verdürben und mehr Klingen, als verkauft werden konnten, ausführten, sollte keiner von ihnen ausser den gewöhnlichen Messen nach Frankfurt, Leipzig, Strassburg, Nürnberg und anderen Orten reisen oder Klingen und Solinger Güter schicken. Die Güter nach Hamburg, Lübeck, den Ostseeländern, Polen, Dänemark, Schweden, und nach Köln, Amsterdam, den Niederlanden, Frankreich, Spanien, Italien, England u. s. w. durften zwei Mal im Jahr, im März oder April und im September oder October und zwar je nach Gelegenheit des Wetters zwei bis vier Wochen früher oder später versendet werden. Und zwar durften die Klingen, ausgenommen die gewöhnlichen Messerklingen, ausser Landes geschickt oder mit auf Reisen genommen werden nur auf Bestellung oder wenn die Preise vorher festgesetzt waren, denn durch das Ausbieten der Waare am Verkaufsorte würden dieselben gedrückt.

Die Cardinalfrage war für die Handwerker offenbar die Sicherung ihres standesgemässen Einkommens. War doch die Ursache der Entsendung von Commissaren und der Durchführung des ganzen Reactionswerkes die, dass „die Kaufleute ihre Libertät benutzt hatten, um den geringen Bruder zu vernichten, so dass die Armen kaum das Brot verdienen konnten.“ Die im Jahre 1673 errichtete Lohnsatzung wurde dahin ausgebildet, dass die Sechsmänner im Verein mit den Vögten und Rathleuten, unter denen wohlbemerkt kein Kaufmann sein durfte, mit Wissen des kurfürstlichen Obervogts alljährlich von neuem nach Gestalt, Güte, Tugend, Theuerheit des Materials, Zeitläuften, Ort der Auskunft, aufgehenden Kosten, Gelegenheit des Abganges u. s. w. sowohl den Lohn der lohnarbeitenden Schleifer, Härter, Schmiede, Reider u. a., als auch den Preis der Halbfabrikate wie der schwarzen Klingen, der Scheiden und der fertigen Schwerter in billiger Weise festsetzen sollten. Unter diesen Sätzen durfte nicht gearbeitet, auch weder in noch ausser Landes verkauft werden, widrigenfalls der Kaufmann auf drei Monate seine Handelsberechtigung verlor. Das illustrirt den Unterschied in der Preisgesetzgebung bei der für den Massenabsatz arbeitenden handwerksmässigen Industrie und bei dem für den Localbedarf thätigen eigentlichen Handwerk; in der ersteren werden Preisminima festgesetzt zum Schutze der Meister, im andern Preismaxima zum Schutze des kaufenden Publicums.

Damit die Taxen nicht umgangen würden, sollten die Materialien wie Eisen, Stahl, Stein- und Holzkohlen u. s. w., welche auf den Markt gebracht wurden, nicht von den Kaufleuten aufgekauft, sondern von den Meistern aus erster Hand erhandelt werden, und damit der geringere Bruder nicht übervortheilt würde, wurden die Preise festgesetzt. Die Zahlungen an die Handwerker mussten gemäss früheren Verordnungen ohne Abzug und nicht anders als in Baargeld oder in gutem Stahl und Eisen erfolgen, nie aber in Victualien, Ellen- oder sonst erdenklichen Waaren. Alle Unterhändler, welche von in- wie ausländischen Kaufleuten zum grossen Schaden der Arbeiter gebraucht worden waren, wurden verboten.

So lange die Kaufleute im Stande waren, die Arbeit und die Klingen mit Baargeld nach Inhalt der Satzordnung zu bezahlen, erhielten sie den Vorzug vor Fremden. Gelang es einem Meister nicht, einen angemessenen Preis zu erhalten, so vermittelten zuerst der Vogt und Rath, dann die Sechsmänner den Verkauf; gelang es aber auch diesen nicht innerhalb vierzehn Tagen, so durfte der Handwerker mit Vorwissen von Vogt und Rath die Schwerter fertig machen lassen und auch an Fremde, die nicht zum Handwerk gehörten, verkaufen; hierüber musste aber ein Protokoll aufgenommen werden.

Den ärmeren Genossen wurde ein grosses Gebiet, das sogen. Ammunitionsgut, wie gemeine Runden, Platten, Pampen, Häuer, breite Derfplatten, Pfannenstiele, Rappiere u. s. w. zum schmieden, schleifen und härten allein überlassen, ihnen aber die Freiheit vorbehalten, auch an feineren Waaren zu arbeiten; dabei sollten sie sich alles Ueberfleisses enthalten und sich der billigen Ordnung unterwerfen. Den ausserhalb der Handwerke stehenden Arbeitern wurde auf das Einschlagen der Lettern, das Aetzen, Vergolden u. s. w. gleichfalls ein Monopol ertheilt; anderen sollte mit Bewilligung des Obervogts solche Arbeit abgenommen werden. —

Diese Codification des gesammten Zunftrechts im Jahre 1687 fand statt, als der handwerksmässige Betrieb, welcher demselben der Idee nach zu Grunde lag, bereits in voller Auflösung begriffen war; formell ein Sieg der selbständigen Meister, ist materiell an den bisherigen Zuständen doch nichts dadurch geändert worden, — in unaufhaltsamem Gange schritten die Ereignisse über den Versuch hinweg, das Betriebssystem einer früheren Epoche aufrecht zu erhalten.

Eine Revolution in den Absatzverhältnissen hatte sich im XVII. Jahrhundert angebahnt und vollzog sich weiter im XVIII., wie Solingen keine grössere erlebt hat. Im Mittelalter führte fast jeder seine eigne Wehr und Waffe, der Begehr war allgemein und decentralisirt, daher auch regelmässig, Solingen im Norden der Alpen dafür der einzige Productionsort. Der Kaufmann war mehr oder weniger sicher, auf jeder Messe seinen

Absatz zu finden, ohne viel Rücksicht auf Krieg und Frieden; es war ein einfaches Geschäft, welches nicht viel Kenntnisse erforderte. Bei einem solchen thatsächlichen Productionsmonopol konnten die Solinger ruhig immer weiter fabriciren und angemessene Preise fordern und erzielen. Als nun aber der Kaufmann friedlich seiner Strasse zog und der Bauer seinen Pflug lenkte, ohne vom Schwerte umgürtet zu sein, als nicht mehr der einzelne Lehnsherr seine Reisigen ins Feld stellte, sondern der Staat es war, der wie die Sicherung im Innern, so auch die Vertheidigung nach Aussen übernahm und seine Truppen selbst ausrüstete, da änderten sich alle Absatzverhältnisse, — die Bestellungen weniger grosser Staaten wurden massgebend für die Industrie, für ihre jeweilige Lage und ihre Verfassung.

Zahlreiche Staaten legten, um in der Erzeugung ihres Kriegsbedarfs sich unabhängig zu stellen, eigne Waffenfabriken an; solche entstanden im Laufe des XVIII. Jahrhunderts in Spandau, Neustadt-Eberswalde, Potsdam, Suhl, Tula, Klingenthal im Elsass, Kopenhagen und Elkistuna. Die Fabrikation von einfachen Klingen, wie namentlich von Sackhauern, wurde im Jahre 1661 von eidvergessenen Handwerksbrüdern nach Eilpe übertragen und ging bald ganz ans Märkische verloren, weil ihr Hauptwerth auf den dort billigeren Kohlen und Eisen beruhte. Die dortige Industrie nahm überhaupt einen grösseren Aufschwung und verbrauchte einen wachsenden Theil der eignen Rohmaterialien; diese stiegen im Preise und fingen an, den Schwankungen auch des einheimischen Gewerbes zu unterliegen.

In ihren Productionsbedingungen ungünstiger gestellt, ihrer sichersten Stapelartikel verlustig gegangen, von mehreren Märkten abgedrängt, wurde die Solinger Waffenindustrie auf ein immer kleineres Absatzgebiet angewiesen. Hier waren aber die Staaten in ihren Rüstungen abhängig von Kriegen und die Nachfrage nach Waffen wurde daher immer unregelmässiger. Je häufiger und anhaltender die Stockungen im Absatze und in der Fabrikation wurden, desto mehr wuchs die Macht derer, welche dieselben überdauern konnten; die Regierungen wollten auch nur mit angesehenen, leistungsfähigen und gebildeten Kaufleuten zu thun haben, — es bildete sich daher in Rücksicht auf Kenntnisse und Vermögen eine Kaufmannschaft immer mehr aus. Was lag dieser näher, als einerseits alle Concurrenten sich fern zu halten, andererseits sich jener starren Lohn- und Preissätze zu entledigen, welche ihre Gewinne schmälerten?

Gegen ihre Concurrenten führten die Kaufleute den Kampf siegreich. Durch den Schirpenbroicher Vergleich vom 15. März 1690 wurde dem Kaufmann Jacobi und im Jahre 1715 dem Eck die Handelsberechtigung entzogen, welche sie sich im Schwertfeger- und Reiderhandwerk erkauft hatten; den Zunft-

genossen wurde verboten, Klingen an unprivilegirte Handelsleute zu liefern. Dies waren in erster Linie die Remscheider Kaufleute, welche mit schlechten märkischen Klingen handelten, sie unter gute Solinger mischten und einen grossartigen Schleichhandel trieben. Die hiergegen unter d. 9. December 1763, wie 16. November 1773 erlassenen Verbote hatten keine weiteren Folgen[1]). Zu gleicher Zeit trieben auch die privilegirten Messerschmiede einen Schmuggel in der Art, dass fremde Kaufleute sich an handelsberechtigte, aber nicht handeltreibende Solinger Brüder wandten, welche die Waaren bis Duisburg schickten, wo jene sie in Empfang nahmen. Aber die Kaufleute umgingen auch selbst das Gesetz, indem sie handelten und zugleich mit ihren Verwandten arbeiteten, ihre Klingen mit schlechten märkischen untermischten, auf diese das Solinger Zeichen schlugen und dann aus vielfachen Gründen billiger verkauften. Dagegen war die Vereinbarung vom 12. September 1788 gerichtet; die privilegirten Kauf- und Handwerksleute sollten keinem bergischen Unterthan, welcher nicht in die drei beschlossenen Zünfte aufgenommen war, weder direct noch indirect Klingen verkaufen, weder in noch ausser Landes in Commission geben oder für seine Rechnung versenden; sie durften nur an ausländische Committenten verkaufen, bei tausend Thaler Strafe und einem Reinigungseid im Falle des Verdachts; jeder Kaufmann musste diese Vereinbarung unterschreiben, sonst erhielt er keinen Licentzettel zur Ausfuhr.

Gegen die Arbeiter kämpften die Kaufleute mit wechselndem Erfolge. Den ersten erzielten sie durch den Schirpenbroicher Vergleich, welcher durch die Verordnung vom 30. Juli 1709 bestätigt wurde, und wonach der Lohnsatz von Kauf- und Handwerksleuten gemeinsam festgestellt werden sollte. Die Bestimmungen desselben wurden indess nicht eingehalten, weil die Conjuncturen während der ersten Hälfte des XVIII. Jarhunderts für Solingen sehr ungünstige waren. Die erste günstige Gelegenheit benutzten die Handwerker aber, um ihren Lohn zu erhöhen; sie kam mit Beginn des siebenjährigen Krieges. In fast tumultuarischer Weise octroirten sie den Kaufleuten eine neue Satzordnung, diese in ihrer Verlegenheit suchten sich zu vergleichen und so kam die erneute Satzordnung vom 23. November 1757 zu Stande. Die Löhne und Preise wurden festgesetzt nach den Klassen der oestreichischen, spanischen, preussischen, sächsischen und übrigen Klingen; jede Klasse zerfiel wieder nach Länge, Breite und sonstiger Gestalt in Unterabtheilungen. Ferner wurde der Preis des Eisens, welchen der Kaufmann dem Handwerksmann nach alter Usance zu zwei Albus, und des Stahls, den er zu

---

[1]) Bewer: Sammlung einiger bei den Jülich-Bergischen Dikasterien entschiedener Rechtsfälle. Düsseldorf. 1796 ff. Stück LXXVII.

fünf Albus liefern musste, als Norm aufgestellt und endlich bestimmt, dass dem Handwerker der Lohn in Baargeld gezahlt werden sollte dergestalt, dass kein Gold- oder Silbergeld demselben höher angerechnet werden sollte, als er es bei einem Brotbäcker begeben oder wechseln konnte.

Diese Satzordnung erhielt sich bis in die 1780er Jahre. Da versuchten die Handwerksvögte wieder den Lohn zu erhöhen, die Kaufleute setzten Widerstand entgegen und es begann ein langer Process, welcher mit der Verordnung vom 30. September 1785 endete, nach welcher es so lange beim alten Lohnsatz von 1757 verbleiben sollte, bis eine Commission von je vier oder sechs Handwerkern und Kaufleuten einen neuen vereinbart und zur Bestätigung vorgelegt hätten. Das Handwerk musste sich damit bescheiden, bis 1790 sich ein neues Muster ergab, für welches die Vögte einseitig den Lohn festsetzten. Wiederum entschied das Rescript vom 9. September 1794, dass auch über neue Muster eine gemeinsame Verabredung stattfinden müsste; gelang das nicht, so durfte jeder Einzelne sich willkürlich über den Lohn verständigen. Mit vollem Rechte erklärten nun die Vögte, der ganze Lohnsatz würde daran scheitern; dennoch blieb es (am 8. April 1795) beim früheren Bescheide.

So scheiterte dieser Versuch der Schwertarbeiter, den Lohn zu erhöhen; es war der letzte. Und nun ergoss sich der Strom des Völkerkrieges auch über Solingen; Freund und Feind kamen und nahmen mit sich, was an Waffenvorräthen vorhanden war; die Zunftverfassung wurde aufgehoben, das Coalitionsrecht genommen und die Arbeiterschaft bis auf den heutigen Tag der vollsten Desorganisation überlassen. —

Während der Befreiungskriege hatte Solingen sich einen gut und baar zahlenden Kunden erworben, die preussische Regierung. Die Firmen Schnitzler und Weyersberg hatten derselben und noch dazu auf Credit Waffen geliefert und aus Dankbarkeit verblieben ihnen die Bestellungen für die Armee. Als dritter drängte sich im Jahre 1836 der Kaufmann Peter Knecht hinein und es ist noch heute im Munde der Leute, wie dieser während des Königs Anwesenheit die Hauptstrasse verbarrikadiren liess und dadurch den Wagen zu einem Umwege an seinem Hause vorbei zwang, in welchem er den König aufnahm. In der ersten Hälfte unseres Jahrhunderts blieben Preise und Löhne auf einer angemessenen Höhe, die Schwertarbeiter bildeten noch immer eine Aristokratie unter den Handwerkern, ihre Kunst war eine verhältnissmässig seltene und man gönnte ihnen die hohen Löhne, da die Bestellungen so unregelmässig waren, dass oft monatelang das Gras vor ihren Schmieden wuchs.

Inzwischen engte der Kreis der Abnehmer sich fortdauernd ein. Namentlich während der grossen Weltenkriege der Jahre

1790—1815 strengten alle Staaten sich aufs Aeusserste an, um in ihrem Kriegsbedarf sich unabhängig zu stellen; die einen verbesserten die bestehenden Einrichtungen, die andern riefen neue ins Leben und suchten selbst mit den grössten Opfern die Waffenindustrie heimisch zu machen. So verlor Solingen Frankreich, welches während der Revolution seine Fabriken gründete und nach dem letzten Kriege sich ganz selbständig gemacht hat, England, das früher kaum einige hundert Arbeiter beschäftigt hatte, später aber auf der pyrenäischen Halbinsel Concurrenz bereitete, Polen, dessen König keinen Degen mehr brauchte. Andere Länder, wie die Republiken Südamerikas, Mexico, die Havanna decken einen grossen Theil ihres Bedarfs durch die von den europäischen Heeresverwaltungen ausrangirten Waffen, deren grosser Vorrath in den Zeughäusern einen Druck auf die Preise ausübt. Nur unbedeutende Staaten Europas, wie die Schweiz, Rumänien und andere sind bis heute treue Abnehmer geblieben.

Ein Hauptgrund für die Einrichtung und Vervollkommnung der ausländischen Waffenfabriken waren die hohen Preise, welche Solingen forderte. Das hing mit dem trostlosen Zustande der Technik zusammen, wie er in einem folgenden Capitel geschildert werden soll. Die Schleiferei konnte nämlich in den verfallenen Wasserkotten oft monatelang im Jahre nicht betrieben werden und zwang dadurch auch die Schmiederei zum Stillstande; in Folge dessen mussten die Stücklöhne und damit auch die Waarenpreise sehr hohe sein. Das wurde ein Sporn für die fremden Staaten, ihre Werkstätten sofort mit Dampfkraft zu versehen, um bei fortlaufendem Betriebe die Arbeiter billiger zu beschäftigen. Das war nur der Anfang in der Umwälzung der Technik. Völlig ermöglicht wurde dieselbe erst durch die Vereinfachung der Bewaffnung. Während früher ausser dem Bayonett noch ein kurzer Infanteriesäbel getragen wurde, wird heute das Seitengewehr als Bayonett aufgepflanzt. Die Gestalt der Klingen war früher eine sehr complicirte und phantastische, es gab da Blutrinnen, Flambeaus u. s. w.; heute haben sie eine glatte und sehr einfache Form. Früher mussten sie mit grosser Kunst unter der Hand geschmiedet werden, und es war sehr schwierig die Buckel der Hammerschläge fortzuschleifen; die heutige Gestalt gestattet die Anwendung maschineller Einrichtungen. Zuerst in Klingenthal im Elsass führte man die Walzen ein, es folgte darin Suhl auf dem Thüringer Walde, endlich ein Fabrikant in Solingen. Das Walzen der Klingen macht das Schmieden, aber auch das Schleifen überflüssig, denn man kann sich mit dem blossen Pliesten und Poliren begnügen. Auch beim Montiren ist der mechanische Betrieb bereits eingedrungen. Wenn irgend eine Industrie eine den dauernden Bedarf übersteigende Productionsfähigkeit besitzt, so ist es die Waffen-

industrie; die eine Fabrik in Steyer in Oestreich soll allein die Nachfrage der ganzen Welt befriedigen können. Dadurch sind fast alle Waffenarbeiter und -fabrikanten in Solingen, und zwar auf die Dauer, überzählig gemacht worden.

Und gerade jetzt, wo es sich darum handelte, die überschüssigen Kräfte bei Seite zu schaffen, wurde seit Mitte unseres Jahrhunderts die innere Concurrenz durch eine Verwaltungsmassregel aufgestachelt. Die waffenliefernden Solinger Triumvirn erregten nämlich den Neid der übrigen Kaufleute, und diese ruhten nicht eher, bis im Jahre 1852 das Submissionsverfahren[1]) eingeführt wurde. Anfänglich herrschte noch das Consortialgeschäft, mehrere Firmen übernahmen gemeinschaftlich die Bestellung und vertheilten sie unter einander. Fernerhin begannen allmählich die Preise und Löhne zu sinken und fortwährend erhoben die Arbeiter Klagen. Dazu trat in den sechziger Jahren die Concurrenz von Suhl mit seinen billigen Löhnen. Ist es doch notorisch, dass z. B. ein Fabrikant eine Lieferung übernommen hatte, an welcher er keinen Pfennig verdiente; einzig darin fand er seinen Vortheil, dass er seine Materialienlieferanten mit Jahreswechseln und seine Arbeiter mit Dreimonatswechseln bezahlte und inzwischen mit dem baar erhaltenen Gelde seinen Exporthandel betrieb.

Diese Verhältnisse schienen sich bessern zu wollen, als seit dem Jahre 1871 die Retablirung der Waffen mit grosser Schnelligkeit vorgenommen wurde. Zwar machte die Heeresverwaltung darauf aufmerksam, dass dieselbe nur ein paar Jahre dauern würde und die Fabrikanten aus den erhaltenen Preisen ihre Neuanlagen amortisiren müssten, aber die Concurrenz sprengte die Consortien und Solingen, Suhl und Klingenthal, letztere mit ihren maschinellen Einrichtungen, unterboten sich in den Preisen. Diese wurden künstlich noch dadurch gedrückt, dass die Submissionen nicht nur für ganze Lieferungen, sondern ratenweise drei bis vier Mal für dieselben veranstaltet wurden. Die Folge davon war, dass eine Submission sich unter der Basis der andern hielt und bei diesem endlosen Drücken der letzte Säbel auf die Hälfte des ersten zu stehen kam. Die Seitengewehre Muster 71 sanken (zum Theil in Folge vereinfachter Construction) in den Jahren 1874—76 von Mark 7.98, 6.60, 5.40, 4.70 pro Stück. Und nicht einmal an der Qualität konnte man sich schadlos halten, da der revidirende Officier als pflichttreuer Beamter unerbittlich streng war. Den gesunkenen Preisen entsprechend fielen die Schmiede-, Schleif- und Polirlöhne von 40, 45 und 42½ auf 20 Pf. pro Stück und

---

[1]) Kgl. Regierung zu Düsseldorf. Acta I. III. 2. 1. und 9. 23. Berichte des Landraths, der Handelskammer und der Waffenarbeiter. — Solinger Kreis-Intelligenzblatt vom 23. Febr. 1877, über das Submissionsverfahren vom Kaufmann C. Wruck.

ein Arbeiter berechnet[1]) bei einer Arbeitslosigkeit von drei (wohl noch zu wenig) Monaten im Jahr die Wochenverdienste eines Schmiedes auf 10.50 und eines Schleifers auf 10.85 Mark.

Bei dem seit Jahrzehnten rückgehenden Begehr können die Arbeiter keinerlei Lohnerhöhung erzwingen. Einmal schien Aussicht dazu vorhanden, als von den Kaufleuten eine Lieferung Säbel übernommen war. Sie hatten bei der Calculation der Preise mit den Schleifern Rücksprache genommen und diesen, die anfangs nur 35 Pf. pro Stück gefordert hatten, sogar 40 Pf. bewilligt, um ihrer sicher zu sein. Kaum war die Caution von 150000 Mark hinterlegt, so forderten die Schleifer auf Beschluss ihres Vereins 50 und nach einigen Wochen sogar 60 Pf. Da baten die Fabrikanten um einen Aufschub der Lieferung von drei Monaten, telegraphisch wurde derselbe gewährt, wie ein Lauffeuer verbreitete sich die Nachricht durch die Stadt und nun fügten sich die Schleifer zum Lohne von $42\frac{1}{2}$ Pf. pro Stück. In ähnlicher Weise misslang ihr Versuch, einen Lohnsatz festzustellen. Während in den anderen Solinger Industrieen, welche für den Weltmarkt arbeiteten, die Schleiflöhne um 75—100 % stiegen, im ungünstigsten Falle $100 + 75 = 175$ waren, fielen sie in der Schwertfabrik von $100 - 50 = 50$. Was Fabrikant und Exporteur, die beide mit furchtbarer Concurrenz zu kämpfen hatten, mit 175 bezahlten, kaufte der Staat mit 50.

Die Solinger Waffenindustrie ist in dauerndem Rückgange begriffen; es verbleiben ihr höchstens die Bestellungen kleiner Staaten und die des Deutschen Reichs, welches in ruhigen Jahren nur 10000 Ersatzwaffen verbraucht; diese werden im Nu hergestellt. Darauf folgt, dass die grosse Menge der Fabrikanten und Arbeiter überzählig ist; die ersteren sind in der Regel Exporteure oder betreiben andere Industrieen; die letzteren verbleiben bei ihrem Gewerbe. Vorderhand zehren sie von ihrem Vermögen, der Erbschaft früherer Jahrhunderte; bald wird auch dieses aufgebraucht sein. So ist es denn eine allseitig zugestandene Thatsache, dass die vormals aristokratische Klasse der Waffenarbeiter heute eine durchaus proletarische ist.

Da an den Ursachen des Rückganges im Wesentlichen nichts zu ändern ist, so muss die Anzahl der Schwertarbeiter sich vermindern. Das ist leichter gesagt, als gethan. Es wird später nachgewiesen werden, dass in Solingen ganz allgemein eine Ueberzähligmachung der Handarbeiter stattgefunden hat und diese durch die müssiggehenden Waffenarbeiter noch verstärkt wird. Es bleibt daher die Wahl zwischen einer Auswanderung der Arbeiter (wohin, wird für diese angesessenen Leute bei der heutigen Arbeitslosigkeit wohl kaum Jemand

---

[1]) Solinger Freie (Soc. dem.) Presse vom 9. Nov. 1877.

angeben können), und einer Einführung neuer Industrieen, welche einen vortrefflichen Arbeiterstamm vorfinden würden. Es wird später klar werden, warum ich zweifle, ob die Leiter der Industrie in Solingen, die Fabrikanten und Kaufleute, diese ihre Aufgabe begreifen und erfüllen werden.

II. Die Messerfabrik [1]).

Das Messermachen ist der Schwertfabrikation ähnlich. Der Stahl kommt vom Hammerwerke und erhält vom Schmiede die Form und die Härtung; bei schwereren Messern ist ihm der „Abhäuer" behülflich. Auf die Schleifmühle kommt die Klinge nur einmal zum Schleifen, Pliesten und Poliren. Die inneren Platten zum Belegen mit Heften und die Scheidewände der doppelklingigen und überhaupt der Zuschlagmesser werden vom Erlschmied verfertigt. Die einfachen Stiele werden vom Heftemacher, die Hefte aus fremdländischem Holze vom sogen. Pockholzschneider zugeschnitten; Hefte aus Elfenbein, Perlmutter u. s. w. macht der Drechsler, Hornschalen der Hornpresser. Die messingnen Bände für gröbere Waaren, zinnerne und silberne Beschläge, Kappen, Medaillons für feinere Messerpaare werden vom Bändemacher verfertigt. Von allen diesen „Reidern" laufen die einzelnen Stücke bei einem Meister zusammen, der sie zu Messern zusammensetzt, diese „fertig macht". Aehnlich ist die Fabrikation der Gabeln.

Das Messermachen scheint von jeher ein Hauptzweig der Solinger Industrie gewesen zu sein. Neben den grossen Messern, wie Schwerter, Degen, Hauer werden stets auch die „kleinen Messer" genannt und den Schwertschmieden das Recht vorbehalten, an denselben zu arbeiten. Zu einem selbständigen Handwerk wurde dieses Gewerbe jedoch erst dann, als es am 14. Januar 1571 ein Privilegium erhielt.

Den drei beschlossenen Handwerken der Schwertindustrie wurden sämmtliche Rechte vorbehalten; ihren jeweiligen Genossen wie den damaligen Messermachern nebst deren ehelichen Söhnen stand die Berechtigung zum Gewerbe zu; die ehelich geborenen Fremden sollten noch als Knechte und Jungen in Arbeit bleiben, weiter aber kein Fremder aufgenommen werden; zur Controlle sollten sämmtliche Mitglieder in einem Buche verzeichnet werden. Die technische Ausbildung war gesichert

---

[1]) Kgl. Regierung zu Düsseldorf. Acta 30.

durch eine Lehrzeit und ein Meisterstück, die Güte der Waaren durch das Zeichen, welches jeder Meister auf die seinigen zu schlagen verpflichtet war; die fertigen Messer mussten den Rathleuten vorgewiesen werden, welche dann auf die tüchtig befundenen das allgemeine Solinger Beizeichen als Garantie für das Ausland schlagen liessen. Von den vier Rathleuten wählte jedes der drei beschlossenen und das Messermacher-Handwerk einen, der Vogt wurde aus dem letzteren von der herzoglichen Behörde ernannt.

Durch die Vorbehalte der drei beschlossenen Bruderschaften sah sich das Messermacherhandwerk zu Zeiten einer sehr unbequemen Concurrenz ausgesetzt. Ging die Schwertfabrik schlecht, so legten sich deren Arbeiter auf das Messermachen, und zwar lieferten sie schlechte Waare, da die Technik immerhin eine andere war. Betraf der Stillstand zugleich auch die Messerfabrik, so wurde die Concurrenz unerträglich, zumal die Messermacher nicht einmal Vergeltung üben durften. Was war daher natürlicher als ihr Bestreben, sich solcher brüderlicher Theilnahme an ihrem Erwerbe zu entledigen oder jenen doch wenigstens Bedingungen aufzuerlegen, welche wie die Lehrzeit und das Meisterstück, sie selbst erfüllen mussten.

Weit gefährlicher noch als das stossweise Eindringen der Schwertbrüder wurde die wirthschaftliche und sociale Stellung, welche die Fertigmacher einzunehmen begannen. In den Zeiten, wo die Beschaffenheit der Messer eine sehr einfache, wo die Klinge die Hauptsache war, konnte es wirkliche Messermacher geben in der Art, dass ein und derselbe Mann Schmied, Reider und Fertigmacher war und nur gegen Lohn schleifen liess. Als nun etwa im XVI. Jahrhundert die Arten der Messer mannigfaltigere und complicirtere wurden, und die Schmiede, vor allem die nur zur Aushülfe an den Messerklingen beschäftigten Schwertschmiede, immer seltener auch die Nebenarbeiten auszuführen verstanden, da bahnte sich eine immer weitergehende Arbeitstheilung an, und die Anzahl der Hülfsarbeiter nahm zu. Als Correlat dieser Arbeitstheilung trat nun ein Factor in die Production, welcher dieselbe leitete und die in den zerstreuten Werkstätten erzeugten Fabrikate zu einem Ganzen zusammenfasste, — das war der Fertigmacher. Er war es, der den Messer- und Erlschmieden, den Hefte- und Bändemachern, ihre an sich unverkäuflichen Waaren abkaufte und sie zu Messern zusammensetzte. Da unter jenen Arbeitern, namentlich unter den Hefte- und Bändemachern und Arbeitern ähnlicher Art, welche ausserhalb der Zunft standen und daher unprivilegirte Arbeiter hiessen, ferner auch unter den Messerschmieden sich viele arme Leute befanden, welche ausser Stande waren, den Vorschuss auf den Ankauf des Materials zu leisten, so kauften jene Fertigmacher sämmtliche Materialien in grösseren Mengen ein, lieferten sie den Arbeitern und liessen diese um

Lohn die einzelnen Verrichtungen ausführen. In der Messerfabrik beginnt daher schon im XVI. Jahrhundert die Entwicklung vom handwerksmässigen zum hausindustrieellen Betriebe; die selbständigen Messermacher werden allmählich zu lohnarbeitenden Meistern herabgedrückt. Den Absatz besorgten theils die Schwertkaufleute, theils die Fertigmacher selbst; aus diesen beiden Gruppen bildete sich allmählich die sogen. privilegirte Kaufmannschaft, welche zu den Bruderschaften gehörte. Ausserdem gab es noch unprivilegirte oder wilde, nicht zum Messermacher-Handwerk gehörige Kaufleute, welche neben Wolle, Brettern, Remscheider, Lüttringhauser und Elberfelder Artikeln auch mit Messern Handel trieben. Diese letzteren hatten, bevor das Messermachen im Jahre 1571 zünftig wurde, die Handelsberechtigung gegen Erlegung von drei Goldgulden erlangt und bei dieser Gewohnheit blieb es auch ferner; jedoch bedurften sie noch einer Erlaubniss von Vogt und Rath.

Nach längeren Verhandlungen zu Burg unter Vorsitz des Amtmanns wurde unter dem 22. December 1596 eine Verordnung [1]) erlassen, welche den Interessen des Handwerks nach beiden Richtungen der Einschränkung der Concurrenz der Schwertbrüder wie der Uebermacht der Fertigmacher vollkommen Rechnung trug. Fortan durfte keiner aus den vier Handwerken Meister werden, der nicht seine Lehrjahre ausgestanden, sein Meisterstück dargestellt und sich als fähig erwiesen hatte, sowohl tüchtig zu schmieden wie zu reiden. Zu diesem Zwecke sollte ein jeder Meister seinen Jungen in der ersten Hälfte der Lehrzeit zum Reiden, in der zweiten zum Schmieden und zum Reiden gehörig anhalten. Alle Meister sollten in Zukunft ihre Waaren bei sich schmieden, reiden und fertig machen; diejenigen, welche nur zu schmieden oder nur zu reiden verstanden, durften solches fortsetzen, aber nur nach einer für je hundert Messer nach Gestalt und Güte berechneten Lohnsatzung. In gleicher Weise sollte solches den Knechten gestattet werden, die ihr Meisterstück gemacht hatten und bei ihren alten unvermögenden Eltern arbeiten wollten, um ihnen die Kost zu gewinnen. Um bei den selbständigen Meistern das Einkommen gleichmässig zu gestalten und eine Ueberproduction zu vermeiden, durfte kein Meister mit mehr als einem Knecht und einem Jungen arbeiten; allein durfte er in der Woche 100, mit einem Knechte 150 und mit noch einem Jungen 250 Messer schmieden. Die Messer sollten von gutem Stahl und Eisen sein, das Product der Hammerwerke wurde verboten; untauglich erkannte Waaren sollten confiscirt werden und dem Churfürsten verfallen; die Amtsbrüder, die ausserhalb des Ortes auf offenem Markte oder sonstwo schlechte Solinger Waare fanden, sollten mit Bestätigung der Ortsobrigkeit ein

[1]) Ebendaselbst. Acta 115.

Stück oder etliche mitnehmen und auf das Amt bringen; dieses sollte den Schuldigen strafen. Für die ausserhalb Solingens wohnenden Messerschmiede sollten besondere Aufseher angestellt werden.

Es folgte nun eine kurze Zeit, wo die Messermacher eine ziemlich gute Nahrung hatten, aber durch Ueberproduction und Waarenverschlechterung gerieth dieselbe in Abnahme. Um grösserem Uebel vorzubeugen, wurde am 10. März 1603 eine Verordnung erlassen, welche für die damalige Wirthschaftspolitik ungemein characteristisch ist: die „geprannten" Messer, die nicht mit Hauben oder Platten bereidet waren, sollten auf ein Jahr abgeschafft werden. Da ferner einige Meister sich unterstanden hatten, Messerhefte mit Elfenbein zu machen, welche untüchtig waren, sollte es ihnen untersagt und diese Arbeit nur denen überlassen werden, welche sie verstanden; ebenso verbot man den Unterschleif, Hefte aus Ochsenbein für elfenbeinerne auszugeben. Um überhaupt die Garantieen für die Tüchtigkeit der Waaren zu erhöhen, sollte keine dem Kaufmann geliefert und von diesem ausgeführt werden, bevor sie nicht von drei Beschauern aus den drei beschlossenen und zwei aus dem Messermacher-Handwerk besichtigt worden war; wenn am Schmieden, Schleifen oder Reiden sich etwas Mangelhaftes ergab, sollte es gebessert werden. Jeder Beschauer erhielt für seine Mühe einen Gulden kölnisch; diese Belohnung wurde den Strafgeldern entnommen, welche von mangelhaften Waaren erhoben wurden; sonst sollte jeder Handwerker seinen Aufseher bezahlen, damit der Kaufmann sich nicht beschwere.

Inzwischen dauerte der doppelte Kampf der Messermacher immer fort. Die Bestätigung des Privilegiums vom 10. October 1623 schrieb von neuem vor, dass Keiner Meister werden durfte ohne Lehrjahre und Meisterstück, und dass die Meister der drei beschlossenen Handwerke sich der Messermacher-Ordnung unterwerfen mussten. Andererseits wurde die Arbeitstheilung verboten, indem weder Meister noch Kaufleute schwarze und ungeschliffene Messer kaufen noch verkaufen durften; die Messer sollten vielmehr in der Werkstätte des Meisters ganz fertig gestellt werden und es wurde demselben das Quantum vorgeschrieben, welches er sammt Knecht und Jungen wöchentlich machen durfte; je nach Gestalt, Güte und Waarenabgang wurden die Messer von Vogt und Rath auf einen billigen Preis gesetzt und dem entsprechend am 28. Juli 1644 eine Satzordnung bestätigt.

Durch alle diese Verordnungen wurden jedoch noch immer nicht die verheerenden Einfälle der Schwertarbeiter beseitigt; dieselben lehrten sogar unprivilegirten Arbeitern das Messermachen. Wieder ergaben sich Streitigkeiten, welche am 21. Oktober 1653 zu dem Vergleiche führten, worin alle früheren Satzordnungen und Privilegien bestätigt wurden und dem

Schwertfeger-Handwerk das Versprechen auferlegt wurde, den von ihm aufgenommenen fremden Personen nicht mehr das Messermachen zu lehren. Am 27. September 1658 wurden die Bedingungen des Meisterwerdens nochmals für alle Handwerke in Erinnerung gebracht. —

Mit dem Ende des XVII. Jahrhunderts gelangt das erste Stadium der socialöconomischen Entwicklung in der Messerindustrie zum Abschluss. Bis dahin hatte im Wesentlichen der handwerksmässige Betrieb geherrscht. Es waren selbständige Kleinmeister gewesen, die sich unter einander befehdet hatten: einerseits vertheidigten sie sich gegen die stossweise Concurrenz technisch mangelhaft vorbereiteter Genossen, andererseits erwehrten sie sich der Arbeitstheilung, welche eine Reihe von selbständigen Meistern zu blossen Lohnarbeitern herabgedrückt hätte. Die Ausbildung des hausindustriellen Betriebes erhebt das System der Lohnarbeit zur herrschenden Thatsache. Der Kampf der gleichstehenden Meister unter einander hört auf, es beginnt der Kampf der Lohnarbeiter gegen die Arbeitgeber; den letzteren gegenüber einigen sich die Meister aller Handwerke.

Wer waren denn die Arbeitgeber? Drei Gruppen lassen sich bis auf den heutigen Tag unter denselben unterscheiden. Zunächst die sogen. privilegirten Kaufleute, hervorgegangen aus den Schwertkaufleuten, die nach Verlust ihres Artikels statt Schwert- nun Messerklingen auf die Messen führten und im Auslande verhandelten, und aus der Klasse der Fertigmacher, welchen es geglückt war, durch vortheilhafte Verkäufe sich ein Vermögen zu machen; diese privilegirten, dem Handwerk angehörigen Kaufleute kauften ihre Messer entweder fertig vom Fertigmacher oder liessen sie wie diese stückweise gegen Lohn fabriciren; der Schwerpunkt ihrer Thätigkeit lag im Handel. Die zweite Gruppe bildeten die oben bereits characterisirten unprivilegirten Kaufleute, welche fertige Messer ankauften; sie fanden ihren Haupterwerb im Handel mit anderen Waaren. Drittens die Fertigmacher, die eigentlichen Leiter der technischen Production; sie bildeten die Aristokratie des Handwerks und die Mittelstufe beim Aufsteigen des gewöhnlichen Meisters zu der social und wirthschaftlich höchst stehenden Klasse der Kaufmannschaft. Die Einrichtung der Leibgebühr, jener Beschränkung der wöchentlichen Production, in der Schwertfabrik und das Verbot, mehr als einen Knecht und einen Jungen zu beschäftigen, in den andern Handwerken, verhinderten den Uebergang zur Manufaktur, zu jenem „Unwesen“, in eigener Werkstätte durch Vergrösserung des Betriebes die Ersparnisse werbend anzulegen. Die einzige Mögligkeit für die aufstrebenden Meister vorwärts zu kommen, war die: hausindustrielle Kaufleute zu werden; sie kauften die Materialien ein, liessen sie gegen Lohn bearbeiten, setzten

dann die Messer zusammen und verhandelten dieselben; so vermochten sie ihr kleines Kapital in Handel und Fabrikation umlaufend zu erhalten und ihre Arbeitskraft zu verwerthen. Fertigmacher zu werden, war das Ziel der wirthschaftlichen Talente und arbeitsamen Meister; aus ihnen heraus rang sich ein kleiner Theil empor zu der noch ehrenvolleren Stellung des Kaufmanns.

In den Zeiten des Aufschwungs benutzten die unternehmenden Meister den gesteigerten Begehr nach Messern und wurden Fertigmacher; hörte die Nachfrage auf, so fand die vergrösserte Zahl derselben keinen Absatz für ihre Waaren und musste befürchten, dass wenn die Messer längere Zeit liegen blieben und in der Façon veralteten, sie dieselben umarbeiten müssten. Das trieb sie denn hinaus, um nach dem Vorgange einzelner glücklicher Genossen auf internationalem Markte den privilegirten und unprivilegirten Kaufleuten Concurrenz zu bereiten. Ein Hauptabsatzort waren damals neben den deutschen Messen die holländischen Häfen. Die Fertigmacher, gänzlich ungebildete Leute, ohne Kenntniss des Lesens, Schreibens und Rechnens, ohne kaufmännische Erfahrung, ohne Kenntniss der Frachten, Zölle und Auflagen, fuhren z. B. nach Amsterdam, liessen sich die Waaren nachkommen und erkundigten sich dann in der Stadt, welche Kaufleute mit ihren Artikeln handelten. Nun pilgerten sie von Comptoir zu Comptoir; der schlaue Holländer erkannte sofort „den Vogel an seinen Federn", gab vor, keine Messer zu brauchen und bald war der Handwerker so muthlos, dass er zu jedem Preise losschlug. Während in guten Zeiten manche Fertigmacher ihr Glück fanden, verhandelten andere ihr ganzes Vermögen. Und nicht einmal Baargeld erhielten sie, sondern der holländische Mynheer benutzte seine Uebermacht, um den Meistern Kaffee, Zucker, Oel und dergleichen, welche er aus den Colonieen zu viel niedrigerem Preise bezog, im Tausch aufzudrängen. Mit solchen Waaren im Ueberfluss beladen kehrten die Fertigmacher in ihre Heimath zurück. Geld hatten sie nicht bekommen und besassen sie auch sonst keines, folglich zahlten sie ihren Lohnarbeitern mit denselben Waaren, die ihnen aufgenöthigt worden waren. Ihnen secundirten wacker die unprivilegirten Kaufleute, welche eine vortheilhafte Gelegenheit darin fanden, ihre mannigfaltigen Waaren zu verwerthen; und die privilegirten Kaufleute, welche noch keinen Laden hatten, suchten sich dadurch schadlos zu halten, dass sie die Rohmaterialien wie Eisen, Stahl, Kohlen, Hölzer zu höheren Preisen oder in schlechterer Qualität den Handwerkern lieferten. Während in der Schwertfabrik seit dem XVII. Jahrhundert eine Hauptursache des Waarenzahlens dadurch schwand, dass die endlichen Käufer, die Staaten, reelle Baarzahler waren, gelangte gerade in der Messerindustrie ein Truksystem zur Blüthe, welches

schon seit den ältesten Zeiten in Solingen geherrscht zu haben scheint, in der Mitte des XVIII. Jahrhunderts fast den Ruin des Gewerbes herbeiführte, dann durch Gesetze eingeschränkt wurde, um nach Aufhebung derselben zur Zeit der vollen Schutzlosigkeit der Arbeiter in den 1820—40er Jahren zu jenem schreckenerregenden System sich auszubilden, welches Solingen zu einer so traurigen Berühmtheit in Deutschland verhalf.

Hatten die ausländischen Kaufleute einmal zu niedrigeren Preisen gekauft, so wollten sie die höheren selbstverständlich nicht mehr zahlen. Ein allgemeines Sinken der Waarenpreise war die Folge der Concurrenz der Solinger Verkäufer unter einander; diese mussten sich doch an irgend Etwas schadlos halten, sie thaten es an den Waaren und an den Arbeitern. Zu den Waaren gab der Kaufmann schlechteres Material, was der Arbeiter erst beim Schmieden merkte; zurückbringen konnte er dasselbe nicht, da er bei einer Entfernung von oft sieben Stunden zu viel Zeit verloren hätte, und klagen durfte er auch nicht, denn dann hätte er seine Beschäftigung eingebüsst. Auf die Ausführung der Arbeit wurde auch nicht viel geachtet, denn eine Reihe nicht zum Handwerk gehöriger Arbeiter wurde herangezogen, welche billiger, aber auch schlechter arbeiteten; dadurch hatte man die Möglichkeit, auch den Lohn der tüchtigen Arbeiter zu drücken. Einen Theil der Schuld trugen hier auch die Fertigmacher, die mit eigenen Söhnen arbeiteten; denn lieferten diese untüchtige Waare, so konnten sie doch nicht weggeschickt werden, wie man es mit unfähigen Knechten that. Und auch für damals mag schon das Characteristicum vom Jahre 1802 gegolten haben: jene Söhne übten sich mehr in der Werkstatt des Cupido als des Vulcanus. Das Resultat dieser Entwicklungen war, dass der Ruf der Solinger Waare erschüttert wurde und die Arbeiter „kaum das schwarze Brod“ hatten. Ermöglicht wurden alle Gesetzwidrigkeiten dadurch, dass die Kaufleute sich in die Vogts- und Rathsbedienung eingedrängt und sich damit der Verwaltung und Rechtspflege im Handwerk bemächtigt hatten.

Die wachsende innere Concurrenz der Kaufmannschaft trieb sie dazu, den in der Nähe entgehenden Gewinn in immer ferneren Ländern zu suchen. Jeder Markt, den der Solinger mit seiner Klinge siegreich betrat, jeder Ort, wo der unprivilegirte Kaufmann neben Elberfelder Bonten auch Solinger Messer absetzte, vermehrte aber auch die Schwankungen im Gange der Industrie und gab, was so wichtig für die sociale Klassenbildung wurde, eine steigende Macht denen, welche reich und geschickt genug waren, die Krisen zu überdauern. Die Entwicklung der Kaufmannschaft und des Capitalismus hat Jahrhunderte gedauert und bis auf den heutigen Tag sind die kleinen Geschäfte in Solingen noch nicht ganz von den grossen

verdrängt. Aber am Ende des XVII. Jahrhunderts war auf dem Marsche dazu die erste Etappe zurückgelegt: der handwerksmässige Betrieb war beseitigt. Die alte Gesellschaft mit ihren Traditionen von selbständigen Handwerksmeistern fand die neuen herrschenden Zustände so schreiend, dass eine Commission eingesetzt werden musste und die Revision des Privilegiums am 18. November 1687 [1]) das Zunftrecht des handwerksmässigen Betriebes formell vollständig restaurirte.

In erster Reihe stand die Sorge für tüchtige Materialien, Arbeiter und Waaren. Um Meister zu werden, musste man eine Lehrzeit von sechs Jahren, in welcher sowohl das Schmieden wie das Reiden getrieben wurde, ausgestanden haben, ein Meisterstück anfertigen, 24 Jahr alt sein, ein Eintrittsgeld von zwei Goldgulden zahlen und sich in die Handwerksrolle eintragen lassen; kein unehelich geborener Fremder durfte zugelassen werden. Alle diejenigen, welche im Laufe der Zeit sich widerrechtlich als Meister etablirt hatten, sollten suspendirt werden, nur die Angehörigen der drei beschlossenen Handwerke durften, um nicht als Gebrechliche und Unvermögende ihren Verwandten zur Last zu fallen, bei andern Meistern sich als Knechte zum Abhauen, Feilen, Pfremen, Pliesten und Ausmachen verdingen. Sowohl die von den Hammerschmieden gelieferten Stangen Stahl wie die fertigen Messerklingen sollten mit dem Erbzeichen der Meister versehen werden, letzteren wurde nach einer Besichtigung durch die Rathleute noch das allgemeine Beizeichen hinzugefügt, ohne welches kein Schleifer eine Klinge schleifen durfte.

Um die Selbständigkeit der Handwerksmeister zu sichern, wurde der grosse Rückschritt in der Arbeitstheilung erneut; jeder Einzelne sollte zugleich schmieden, reiden und fertigmachen; nur denjenigen Knechten, welche nach Ausübung der Lehrjahre, Meisterstück und Gebühr bei ihren bejahrten unvermögenden Eltern arbeiten wollten, um sie so zu ernähren, sollte das Schwarzschmieden allein vom zeitlichen Amtmann gestattet werden. Der Handwerker sollte aus einem Lohnarbeiter wieder ein selbständiger Meister werden, der aus eignem Material das Messer völlig fertig stellte und dem Kaufmann verhandelte. Daher wurden die Preise der Rohstoffe und Waaren festgesetzt. Der Kaufmann sollte Stahl, Eisen, Knochen, Hölzer u. s. w. zu billigem Preise gegen Baargeld ablassen, aber nicht den Meister überfordern und noch viel weniger Messer gegen die Materialien eintauschen, damit durch diese Umgehung der Meister doch nicht wieder zum Lohnarbeiter würde.

Das Sinken der Waarenpreise hoffte man durch eine Einschränkung der Concurrenz zu erreichen, indem nämlich jeder

[1]) Ebendaselbst. Acta 16, auch gedruckt bei Strobel in Neuss. 1735.

Meister erklären musste, ob er Handel treiben oder fabriciren wollte. Die Meister durften dann nur zu festgesetzten Preisen an die Kaufleute verkaufen nach einer Satzordnung, welche von jedem Kaufmann unterschrieben, alljährlich unter Zuziehung des Obervogts durch einige Kauf- und Handwerksleute nach Getrag und Abgang revidirt und in ihrer Ausführung durch die gewöhnliche eidliche Umfrage controllirt werden sollte. Unter den festgesetzten Preisen durfte Niemand verkaufen, die Denuncianten von Uebertretungen wurden befreit, den Beklagten der Reinigungseid auferlegt. Die Preise sollten in Baargeld, wie solches im Fürstenthum gangbar wäre, gezahlt werden; es durfte keiner mit Messern handeln, der nicht vorher alle Ellen- und andere Waaren abgethan hatte. Allen Unterkaufleuten und Factoren, welche die Waaren um geringeren Preis einkauften, dieselben nächtlicher Weile in- und ausserhalb des Amtes selbst oder durch Lieferungen versteckten, ausführten und damit den Zoll unterschlugen, wurde eine Strafe von zehn Goldgulden angedroht. Wenn fremde Kaufleute oder Krämer nach Solingen kamen, sollten sie die Messer direct von den Meistern kaufen; vorher mussten sie sich beim Vogt und Rath melden, die Ordnung unterschreiben und nach altem Brauch der auswärtige Kaufmann einen, der Krämer einen halben Gulden entrichten. Um unter den Meistern die Arbeit und das Einkommen gleich zu vertheilen, wurde vorgeschrieben, wieviel jeder Meister mit seinem Knecht und Jungen in der Werkstätte verfertigen durfte, und die erste Uebertretung dieser Vorschrift mit drei Goldgulden, die zweite mit der Strafe der Entsetzung vom Amte auf ein viertel Jahr bedroht. — Um die Umgehung der ganzen Verordnung zu verhüten, wurden die Kaufleute aus der Vogts- und Rathbedienung ausgeschlossen. —

Wie in der Schwert-, so ordnete auch in der Messerindustrie die grosse Codification vom Jahre 1687 Verhältnisse, wo dem Rechte die Thatsachen bereits widersprachen. Die Arbeitstheilung war schon eine unumstössliche Thatsache, ja sogar soweit entwickelt, dass die Theilarbeiter häufig nur an einer einzigen Sorte Messer zu arbeiten verstanden; dem entsprechend hatte sich ferner auf der einen Seite eine capitalbesitzende Kaufmannschaft, auf der andern Seite eine lohnarbeitende Meisterschaft ausgebildet. Endlich unterlagen in Folge des internationalen Absatzes der Begehr und die Preise ganz bedeutenden Schwankungen. Das Zunftrecht hatte keine realen Grundlagen mehr, daher gerieth das Recht in Verfall und die Zünfte selbst erhielten unter dem Drucke der Thatsachen ganz andere Zielpunkte. Beim handwerksmässigen Betriebe galt es den selbständigen Meistern, den kleinen Fabrikanten, die Preise ihrer Rohstoffe und Waaren zu ordnen, die Technik und den Handel zu regeln, den industriellen

Mittelstand zu erhalten. Beim hausindustriellen Betriebe hatten die Lohnarbeiter nunmehr ganz andere Sorgen; ihr Hauptinteresse war die Festsetzung ihres Einkommens, des Lohnes, und dessen Zahlung in Baargeld; daneben verschwand fast die Regelung des Arbeitsangebots durch das Lehrlingswesen. Die Zünfte blieben bestehen, aber aus Bruderschaften zu genossenschaftlicher Arbeit mit gewerbepolizeilichen Funktionen wurden Kampfvereine zur Erzwingung günstiger Arbeitsbedingungen, höherer Löhne. Unter der Masse einander gleichstehender, zugleich fabricirender und handeltreibender Handwerksmeister hatte kein rechter Klassengegensatz bestanden; nun platzt er auf zwischen den arbeitgebenden Kaufleuten und lohnarbeitenden Meistern; das XVIII. Jahrhundert ist erfüllt durch Kämpfe um deren Lebenselement, den Lohn.

Die Entwicklung des hausindustriellen Betriebes rief die Abhängigkeit des Lohnarbeiters vom arbeitgebenden Kaufmann hervor und es begannen damit endlose Klagen. Der Meister müsste „nach seinen Augen sehen, nach seiner Pfeife tanzen“, sonst würde er vom Kaufmann und dessen Verwandtschaft, welche meist sehr zahlreich war, ausser Brot oder auf's „schwarze Brett“ gesetzt. Dieses Verfahren bestand darin, dass der Kaufmann, wenn ein Arbeiter den zuständigen satzungsmässigen Lohn einklagte, ihn den übrigen Kaufleuten anzeigte und diese dazu verleitete, dem klagenden Arbeiter gleichfalls keine Beschäftigung zu geben; auch heimliche Bündnisse kamen zu Stande, den Arbeiter völlig ausser Brot zu setzen. Die Lage des Handwerks wurde eine ganz traurige [1]). Da gelang es den Schwertbrüdern bei Ausbruch des siebenjährigen Krieges die günstige Conjunctur benutzend, eine Lohnliste zu errichten. Die Messerschmiede fassten sich nun auch ein Herz und etablirten für die Zuschlagmesser und -gabeln, welche ganz ausserordentlich im Preise gesunken waren, ohne Zuthun der Kaufleute am 14. März 1757 eine Satzordnung, welche am 31. Juli 1759 die churfürstliche Bestätigung erhielt. Dieselbe ist zwar niemals zur Durchführung gelangt, doch hatte dies wenig zu bedeuten, da nach Beendigung des Krieges günstige Jahre kamen und der Lohn so hoch stieg wie noch nie.

Eine Menge von Kaufleuten und Fertigmachern entstand. Ohne hinlängliches eignes Vermögen nahmen sie übermässigen Credit zu hohen Zinsen in Anspruch, sandten eine Menge von Waaren ohne Bestellung ins Ausland und griffen, um in genügender Menge und zu billigem Preise liefern zu können, zu schlechteren Arbeitern. Der Rückschlag trat bald ein; grosse Vorräthe wurden in Holland und anderen Staaten unter dem

---

[1]) Ebendaselbst, Acta 30, ein reiches Actenmaterial, namentlich über den zehnjährigen Process; auch mehrere gedruckte Streitschriften ebendaselbst und im Stadtarchiv zu Barmen. —

Einkaufspreis losgeschlagen, die Preise auf den ausländischen Märkten verdorben, das eigne Vermögen verloren und der Lohn tief herabgedrückt. Besonders diejenigen Fertigmacher, welche mit wenig Capital und geringer kaufmännischer Einsicht operirten, waren in Verlegenheit und drückten die Preise am tiefsten; sie streiften, um Absatz zu finden, über die deutschen Märkte hinaus bis nach Holland, Brabant, Flandern und Friesland. In der elendesten Lage befanden sich die Handwerker; ein wackerer Arbeiter konnte kaum einen Schilling oder höchstens zehn Stüber[1]) täglich verdienen; viele mussten sogar Kohlen tragen, um das trockene Brot zu verdienen.

Das Trucksystem stand in voller Blüthe. Dasselbe beruhte zum Theil auf dem Zahlungsverfahren, da von Messe zu Messe oder doch mindestens auf ein halbes Jahr Credit gewährt wurde; zum andern Theil erhielten namentlich während flauer Zeiten die Fertigmacher von ihren Käufern Waaren in Zahlung. Die Arbeiter wurden ganz gewöhnlich mit Kaffe, Thee, Tabak, Bekleidungsgegenständen u. s. w. abgefunden und nur mit Verlust konnten sie dieselben bei Juden wieder absetzen. Der Baargeld fordernde Arbeiter blieb ohne Beschäftigung, und von der Concurrenz gezwungen, nahmen viele Kaufleute das Trucksystem an. Das hatte neben der Verkürzung des Lohnes eine Demoralisation der Consumtionsgewohnheiten zur Folge. Seit der Mitte des Jahrhunderts beginnen die Klagen über die „Kleiderpracht", zu welcher die Handwerker veranlasst wurden; dieselbe theilte sich auch anderen Klassen mit und die ganze Consumtion beruhte schliesslich auf unproductiven und unsoliden Gewohnheiten, welche das Trucksystem mit hervorgerufen hatte. Untersuchungen fanden in den Jahren 1742 und 1772 statt, aber ohne Erfolg; Vogt und Rath nahmen selbst zur Erlangung der Gunst Waaren an; die Strafe von 14 Goldgulden war zu niedrig, zumal selbst mehrfache Uebertretungen mit einfacher Strafe belegt wurden; die Folge war ein verstärktes Waarenzahlen, um den Schaden wieder einzuholen. Selbstverständlich lieferten bei so verkürztem Lohne die Meister auch nur schlechte Arbeit und das Material, welches der Kaufmann hingab, war gleichfalls von der schlechtesten Beschaffenheit.

Die Schleifer waren die ersten, denen es am 22. December 1770 gelang, mit den Gabelmachern einen Lohnsatz zu Stande zu bringen. Die Kaufleute petitionirten dagegen, weil sie dadurch Schaden zu erleiden behaupteten. Die Schleifer ihrerseits wandten sich am 22. October 1774 an die Regierung mit der Klage, dass keiner von seinem Lohne leben könnte; es sollte daher jeder Gabelmacher die Lohnsatzung beim Vogte

---

[1]) Ursprünglich gingen 60 Stüber auf den Reichsthaler, nach 1815 72—78 auf den preussischen Thaler.

unterschreiben. Das gab den andern Handwerkern Muth; sie „schrieen laut und hart“, Vögte und Rathleute „erwachten aus ihrem Schlaf“ und wandten sich mit wiederholten Gesuchen um eine Satzordnung an die Regierung. Dieses Andrängen war ein so gewaltiges, dass die Kaufleute, um nicht eine unbequeme Satzordnung octroyirt zu erhalten, im Jahre 1775 sich bereit erklärten, in Verhandlungen zu treten. Mit den Schmieden gelang es, ein Einvernehmen zu erzielen; den Schleifern erschienen die Sätze zu gering, sie zogen sich zurück, um die Ordnung einseitig herzustellen. Im März 1776 rotteten sie sich zusammen, verweigerten die Arbeit allen denjenigen, welche die Löhne nicht nach der Satzordnung vom 17. August 1759 zahlten und unterstützten die Feiernden mit den Geldern, welche sie in einer Collecte gesammelt hatten. Ihnen gegenüber bildete sich ein Bündniss der Kaufleute, welche ihrerseits ausser allen Schleifern auch die Messerschmiede und Reider aussperrten, theils weil sie damit eine Pression auf die ersteren ausüben wollten, theils weil durch das Feiern der Schleifer die ganze Fabrikation ins Stocken gerathen war und die Kaufleute ihren Verpflichtungen gegenüber den holländischen Händlern und der Frankfurter Messe nicht nachkommen konnten. Damit die Schmiede die Messer nicht selbst fertig machten und verkauften, wollten sie von ihnen die Zeichenstempel einfordern; und um die Concurrenz der unprivilegirten Kaufleute, welche die Messer ganz fertig einkauften, und derjenigen privilegirten, welche sich der Schleifordnung gefügt hatten, unmöglich zu machen, wurde diesen das Licentbriefchen, welches von einem von Kaufleuten erwählten Vorstande ausgestellt wurde, verweigert und damit die Ausfuhr der Waaren verhindert. Zugleich wandten die Kaufleute sich an die Regierung mit der Bitte, dass diejenigen Schleifer, welche sich dem niedrigeren Preise fügten, von den Genossen nicht abgehalten werden dürften. Die Bemühungen der Kaufmannschaft waren erfolgreich, die Regierung stand zu ihr, der Obervogtsverwalter verbot unter dem 15. März 1776 den ganzen Strike bei 25 Thaler Strafe, obwohl er in dem Berichte vom 18. April erklärte, dass es unbillig wäre, die Schleifer zu geringerem Lohne zu zwingen, da doch viele Kaufleute freiwillig den höheren Lohn gemäss der Satzung zahlten.

Am 16. April 1776 kam eine Vereinbarung zu Stande. Die Löhne für Messer- und Gabelschmiede und -schleifer wurden um 25 %, einige sogar um 47 % erhöht; sie sollten monatlich berechnet und in Baargeld ausgezahlt werden. Bei Verdacht der Uebertretung dieser Ordnung sollte der Kauf- oder Handwerksmann vor Vogt und Rath sich durch einen körperlichen Eid reinigen oder einer Strafe von 14 Goldgulden verfallen; sollte er sich nicht strafen lassen wollen, so sollte er neben Confiscation der Waaren auf ein halbes Jahr des Handels und

Handwerks verlustig erklärt werden. In ähnlicher Weise wurde der Reidlohn unter dem 9. September 1776 vereinbart und die Reider verpflichtet, zu einem Preise von 12 Stüber pro Pfund ihr Hirschhorn nur von den Kaufleuten zu beziehen; zur Controlle war ein Tarif aufgestellt, wieviel Pfunde Hirschhorn in jedem Sortiment Messer enthalten sein mussten; auch war der Kaufmann, der stückweise arbeiten liess, verbunden, die Hefte und Bände dem Reider zu liefern.

Die Interessen der Arbeiter und Kaufleute waren verschiedene; die ersteren wollten den Preis der Arbeit, die andern den Preis der Waare bestimmen; jene wünschten einen ausreichenden, gleichmässigen, baargezahlten Lohn bei stetigen Materialpreisen, diese forderten für diese Zugeständnisse auch die Möglichkeit, sich am Waarenpreise schadlos zu halten. Daher das Streben der Kaufleute, die Concurrenten zu vernichten. Deren gab es zwei: die Fertigmacher und die unprivilegirten Kaufleute. Die Fertigmacher brachten aus Geschäftsunkenntniss und Capitalmangel die Preise herunter, vermochten in normalen Zeiten billiger zu arbeiten, da die eigenen Söhne ihre Gehülfen waren und sie für Comptoir u. s. w. keine Auslagen hatten, und betrieben in der arbeitslosen Zeit nebenbei ihren Handel. Die Kaufleute lebten aber nur vom Handelsgewinn und hatten durch die neue, sehr niedrige Tarifirung der Materialpreise den Vortheil eingebüsst, den sie früher aus dem Handel mit Eisen, Kohle, Knochen u. s. w. bezogen. Daher lautete ihre Forderung: Verbot des Zugleich- Handelns und Fabricirens der Fertigmacher und eine Erklärung derselben: ob sie den Handel oder die Arbeit erwählten. — Die andern Concurrenten, die unprivilegirten Kaufleute, zahlten den Fertigmachern höhere Preise, indem sie sich an den höheren Zinsen der ertheilten Geldvorschüsse schadlos hielten, und den Hauptgewinn aus anderen Artikeln zogen; sie vermochten daher billiger zu verkaufen. Daher lautete die zweite Forderung: dass einmal die Annahme neuer unprivilegirter Kaufleute verboten würde, dass dann die Fertigmacher denselben die fertigen Messer um 6—10 % theurer als den privilegirten verkaufen sollten, und ihnen endlich die Lieferung von Materialien verboten werden sollte, damit sie nicht den etwaigen Gewinn der privilegirten schmälerten.

Die Zielpuncte der Forderungen der privilegirten Kaufleute sind leicht erkennbar: die Unprivilegirten sollen in ihrer Anzahl beschränkt werden und müssen den Fertigmachern höhere Preise zahlen, dadurch werden sie den privilegirten gegenüber concurrenzunfähig; die Fertigmacher erhalten dann keine Bestellungen mehr von den Unprivilegirten und dürfen die eigne Waare nicht mehr selbst verhandeln, sie werden besten Falls zu Lieferanten der Privilegirten; im Wesentlichen werden die Unprivilegirten und die Fertigmacher als Kaufleute beseitigt,

den Privilegirten ist das Monopol auf den Handel und zum Theil auch auf die Fabrikation gesichert. Diese Consequenzen kamen den Handwerkern noch nicht zum Bewusstsein; sie hatten ihre Preise für die Arbeit erkämpft und gaben den Kaufleuten freie Hand, den Preis der Waaren zu erhöhen. Die Bestätigung der Lohnsatzung am 14. März 1777 nahm alle Forderungen der Arbeiter und Kaufleute auf. (Vgl. Anlage I). —

Kaum begannen die Bestimmungen der Satzordnung practisch zu werden, so kamen die Arbeiter zur Einsicht. Die Kaufleute dachten nicht daran, die Messer zum festgesetzten Preise von den Fertigmachern zu kaufen, sondern liessen sie selbst aus eigenem, billig gekauftem Material stückweise fabriciren; in kurzer Zeit wären die Fertigmacher und unprivilegirten Kaufleute eliminirt gewesen und die Handwerker zu einfachen Lohnarbeitern ausschliesslich der privilegirten Kaufleute geworden. Freilich existirte ja auch ein Klassengegensatz zwischen den Meistern und den Fertigmachern; waren doch jene durch diese um ihre Selbständigkeit gebracht, zu Lohnarbeitern herabgedrückt worden, und hatten sie doch täglich mit ihnen, gleichwie mit den Kaufleuten, um den Lohn zu streiten. In dieser Hinsicht hat ein Gegensatz der Interessen stets stattgefunden, existirt begreiflicher Weise noch heute und ist niemals vergessen worden. Sobald es die Schmälerung des Arbeitslohns gilt, standen und stehen Kaufleute und Fertigmacher treu und fest zusammen; sie repräsentiren beide dem lohnarbeitenden Meister gegenüber die Arbeitgeber. Und dennoch trat jetzt ein Fall ein, wo die Arbeiter die glühendsten Vertheidiger ihrer Gegner wurden. Die Vernichtung des Standes der Fertigmacher enthielt ja die Beraubung der Arbeiter um eine schönere wirthschaftliche und sociale Zukunft. Die energischen Meister waren die Väter der Fertigmacher gewesen, der Stand der Fertigmacher bildete die Pflanzschule der Kaufmannschaft. Brach man aus dieser socialen Stufenleiter die mittlere Sprosse aus, so blieben unten zu ewiger und mechanischer Lohnarbeit verdammt die einfachen Meister ohne Hoffnung und ohne Ziele, und droben eine kleine Zahl monopolisirter Kaufherrn, die Gebieter der Menge. Es galt den Kampf um die theuersten Ideale. Mit dem Muthe der Verzweiflung haben die wackern Handwerksbrüder den Streit geführt und gesiegt.

Wie Ein Mann erhoben sich die Fertigmacher, die unprivilegirten Kaufleute und 600 Handwerksmeister (etwa drei viertel Aller), als sie die Gefahr der Lage überschauten. Die Fertigmacher wie die unprivilegirten Kaufleute fuhren fort, wider das Verbot Handel zu treiben, und letztere konnte man um so weniger entbehren, als sie ein ebenso grosses Capital im Handel stecken hatten wie die privilegirten und namentlich den Handel mit Zuschlag- oder Kniepmessern fast ausschliesslich besorgten. Ihre Concurrenz war unerträglich, da sie die Messer

unter den festgesetzten Preisen von den Fertigmachern kauften und diesen Winkelwaaren aufdrängten, an denen sie 30 bis 40 % verdienten; so kostete sie das Dutzend Paar Messer 35—37 Stüber, welches in der Satzordnung auf 42—45 Stüber normirt war. Die privilegirten Kaufleute konnten unter solchen Umständen die vorgeschriebenen Arbeits- und Materialpreise nicht einhalten, schon im ersten Semester war die Satzung über das Messengut gebrochen und auch für das Seegut gerieth dieselbe ausser Gebrauch, als in den Jahren 1782—83 der englisch-holländische Krieg entstand, alle Ausfuhr gehemmt wurde und die Arbeiter sich selbst zu den niedrigsten Löhnen anboten. Ausserdem suchten die Kaufleute durch eine Reihe von Kniffen die Vorschriften zu umgehen, indem sie die Messer etwas kleiner oder schmäler bestellten, um sie einer billigeren Lohnkategorie einzureihen, indem sie die Materialien zu hoch im Preise aufdrangen und die schlechtesten Meister annahmen, um die besseren durch die Noth zu zwingen. Gleich nach dem Friedensschluss liefen soviel Bestellungen ein, dass die Löhne sogar über die Sätze der Ordnung stiegen: die Schleifer verabredeten sich nun, für verschiedene Kaufleute so lange nicht zu arbeiten, bis sie ihnen die Lohnrückstände aus der schlechten Zeit der Jahre 1782 und 1783 nachbezahlt hätten. Die Kaufleute widersetzten sich, weil die Arbeiter ja freiwillig sich zu niedrigeren Löhnen angeboten hätten; aber am 14. April 1784 gelang es diesen eine ihnen günstige Verordnung zu erwirken. Im folgenden Jahre wurden die Messer in Frankreich und Spanien verboten, es entstand wiederum ein Stillstand, die über die Satzung gestiegenen Löhne sanken unter die vom Jahre 1782 und seitdem liefen bis zum Jahre 1789 nicht genügende Bestellungen ein, um sämmtliche Arbeiter zu beschäftigen.

Kurz das ganze Wirthschaftssystem des Jahres 1777 brach zusammen. Endlose Processe, Strafen, Unruhen, Klagen begannen; in Schriften und Petitionen richtete sich der Sturmlauf gegen die neue Ordnung. So entstand der sogen. zehnjährige Solinger Messer-Satzordnungs-Process, welcher 24000 Thaler kostete, im ganzen Lande ungeheures Aufsehen erregte und von beiden Seiten mit solcher Lebhaftigkeit geführt wurde, dass am 29. December 1778 ein Provisorium eingeführt und am 16. Mai 1786 die Ordnung total aufgehoben und freier Handel gestattet wurde mit der Massgabe, dass der Lohn nach Zeit und Umständen ausbedungen werde. Das hatte zur Folge, dass der Lohn für Schleifen und Härten sofort um 15 % herabging. Nun wurden die Gährungen noch stärker; die Meisten schrieen laut um Wiederherstellung des Lohnsatzes; die Kaufleute widersetzten sich derselben, da die ihnen günstigen Bedingungen nicht eingehalten würden. Die Zwischenzeit benutzte das Messerhandwerk, um sich neuen Absatz zu verschaffen; es

nahm mit der grössten Unbesonnenheit unprivilegirte Kaufleute auf: 38 Kaufleute und 18 Marktkrämer, und zwar darunter Weiber, Kinder und Juden.

Nach langen Kämpfen kam endlich durch Vermittelung eines besonderen Commissars eine Verordnung zu Stande, welche am 8. October 1789 bestätigt wurde. Dieselbe enthielt beispielsweise einen Schmied- und Schleitlohnsatz für 211 Sortimente, einen Reidlohnsatz für 203 Sortimente, Lohnpreise für Beschlagen mit Silber und Gold in je 10 Nummern, einen Schleiflohn für Gabeln und Gabelpreise für 64 Sorten, einen Kniep- oder Einschlagmesser-, Schmied- und Schleiflohn in 7 Klassen. Dann wurden im nächsten Jahre noch Nachträge hinzugefügt. Der Messerlohnsatz zerfiel in die Klassen des Seeguts, der Tafel-, Küchen-, Schlacht- und Zulegemesser, und diese wiederum in verschiedene Arten. Die Löhne waren Minimalsätze, unter denen nicht gearbeitet werden durfte.

Diese Löhne und Preise sollten in baarem und gangbarem Gelde gezahlt werden; jede andere Art der Zahlung wurde bei 14 Goldgulden Strafe und Confiscation der in Zahlung gegebenen Waaren verboten. Bei Strafe von 25 Thalern sollte der Kaufmann das Pfund guten Stahls nicht höher als zu 6 Stüber, das Eisen aber zu 5 Albus (80 auf den Rth.) verkaufen [1]. Die andern zur Fabrikation nöthigen Waaren wie Hölzer, Knochen, Horn und Kohlen sollte er zu keinem höheren Preise in Zahlung geben dürfen als sie bei andern Kaufleuten zu haben wären. Sonstige Waaren durfte er den Arbeitern weder verkaufen noch anempfehlen noch auf andere Kaufleute Anweisungen geben. Mindestens alle halbe Jahre sollte mit den Arbeitern abgerechnet werden. Für den guten Lohn sollte auch gute Arbeit geliefert werden; allen Meistern wurde ein tüchtiges Meisterstück vorgeschrieben und jeder Vogt hatte mit zwei Rathleuten die Werkstätten fleissig zu besuchen und jeder Kauf- oder Handwerksmann sollte verpflichtet sein, bei 50 Thaler Strafe dem Handwerksgericht anzuzeigen, wenn ihm schlechter Stahl oder schlechte Arbeit geliefert worden wäre; der schuldige Theil verfiel in eine Strafe von 14 Goldgulden. Willkürliches Eindringen in die Häuser der etwa Verdächtigen ausser der gewöhnlichen Untersuchung war bei 25 Thalern und nach Umständen auch bei Leibesstrafe verboten. Die alte Bestimmung, dass kein Messermacher mehr als einen Knecht und einen Jungen halten dürfe, wurde wiederholt.

Die Verfassung der Kaufmannschaft wurde wesentlich geändert. Jedem privilegirten Handwerksbruder wurde das gleichzeitige Handeln und Arbeiten unter folgenden einschränkenden

---

[1]) Diese Bestimmung wurde bald umgangen. Als nämlich in den 1790er Jahren der Preis pro 100 Pfund Stahl von 10 auf 18 Thaler stieg, liessen die Kaufleute die Meister selbst für Stahl sorgen. Dadurch wurde deren Einkommen, welches durch einen Preis fixirt war, geschmälert.

Bedingungen gestattet. Er musste sich zum Protocoll beim Obervogtsverwalter anmelden; dann stand es dem handeltreibenden Meister frei, die Arbeiten, zu denen er sich bekannt, selbst und mit seinen, unter der väterlichen Gewalt stehenden Söhnen ohne Knechte und Jungen auszuführen; bei Strafe von 100 Thalern und Verlust der Handelsberechtigung aber war ihm verboten, dergleichen Arbeiten, zu welchen er sich bekannt hatte, in anderen Werkstätten anfertigen zu lassen. In Folge dessen war das Quantum Waare, welches der Meister fertig machen konnte, beschränkt und hing von der Anzahl der Söhne ab. Dagegen durfte er die übrigen Bestandtheile, welche er mit seinen Söhnen nicht herstellen konnte, auf anderen Werkstätten stückweise um den bestimmten Lohn fabriciren lassen. Weder ein Kauf- noch ein Handwerksmann sollte Waaren ausser Landes unter dem satzungsmässigen Lohnpreis sammt den Versendungs- und sonstigen Kosten und einem Gewinn von sechs Procent, und zwar ohne Rücksicht auf die von ihm und seinen Söhnen geleistete Arbeit verkaufen dürfen. Unter den gleichen Bedingungen durften auch die privilegirten Kaufleute ein Handwerk betreiben. Unbereidet durfte kein Messer ausser Landes gehen, damit Niemandem die Arbeit entzogen würde.

Unprivilegirte Kaufleute sollten künftig bei 300 Thaler Strafe nicht mehr angenommen werden; die verbleibenden mussten von den Messern und Gabeln, welche sie einkaufen wollten, Muster vorlegen, nach denen die Satzungsdeputirten den Preis bestimmten, welchen jene zahlen mussten, nebst einem Zuschlag von vier Procent. — Mit fremden Messern und Gabeln, ausgenommen die englisch plattirten Tafel- und Rasirmesser, welche in Solingen nicht gefertigt wurden, durfte kein Solinger Kaufmann Handel treiben, auch nicht Solinger Waaren an ausländische Kaufleute verkaufen. Ausser nach Frankfurt, Leipzig, Braunschweig und sonstigen Messen durften die Kaufleute bei 300 Thaler Strafe Messer, Gabeln und sonstige Fabrikwaaren nicht versenden, bevor sie nicht die Preise mit den Bestellern oder Committenten festgesetzt hatten.

Zur Durchführung der Satzordnung wurde ein Untersuchungsgericht zu gleichen Theilen aus Kauf- und Handwerksleuten gebildet.

Das war der letzte faule Friede vor Ausbruch des Weltenkrieges; mit ihm fiel die mühsam hergestellte Ordnung der Solinger Industrie zusammen. In der geldlosen Zeit wurde das Trucksystem[1]) so allgemein, dass, einzelne alte und vornehme Handlungshäuser ausgenommen, fast jeder Kaufmann

---

[1]) A. von Daniels: Vollständige Abschilderung der Schwert- und Messerfabriken und sonstigen Manufacturen in Solingen. 1802. S. 108—112. — Bewer: a. a. O. Stück LXII.

sich einen Winkel angeschafft hatte, um die Arbeiter mit Waaren zu bezahlen. Zwar wurden einige derselben wegen wiederholter Uebertretung mit zwei-, drei- bis vierhundert Thalern bestraft, diese Bussen aber von der Landesregierung nach Gutdünken gemildert. Auf Anstehen der Härter- und Schleiferzunft erstattete der Obervogtsverwalter über diese Missbräuche Bericht und am 10. März 1801 wurde darauf verordnet, dass in Zukunft die Strafe verdoppelt und nicht mehr gemildert werden sollte. Wie nothwendig so scharfe Verbote waren, bewies die Remscheider Industrie, wo die Meister fast alle genöthigt waren, Winkelwaaren zu enormen Preisen anzunehmen, um Arbeit zu erhalten. Jedoch wurden alle Vorschriften dadurch umgangen, dass der Vater dem Sohne, der Bruder der Schwester seinen Waarenhandel zum Schein übergeben hatte. Je strenger man auf die Befolgung der Lohnsätze hielt, desto mehr suchten die Arbeitgeber durch Hingabe minderwerthiger Zahlungsmittel dem Gesetze auszuweichen. –

In der Messerindustrie lassen sich drei Phasen der socialöconomischen Entwickelung unterscheiden. Im XVI. bis ins XVII. Jahrhundert herrschte der handwerksmässige Betrieb; die selbständigen Meister erwehrten sich der untüchtigeren Concurrenten, der Schwertbrüder, und kämpften gegen die ihre Selbständigkeit bedrohende Arbeitstheilung an; die Codification des Zunftrechts vom Jahre 1687 stand schon auf der Neige dieses Systems. Im XVIII. Jahrhundert herrschte der hausindustrielle Betrieb, aber die Lohnarbeiter waren in den alten beschlossenen Zünften fest organisirt und kämpften mit Zähigkeit um den Preis ihrer Arbeit und dessen Auszahlung in Baargeld; daher suchten die Arbeitgeber auch die Preise der Waaren hoch zu halten und das erreichten sie, indem die mächtigste Gruppe der privilegirten Kaufleute die schwächeren unprivilegirten und die Fertigmacher ganz ausschloss vom Handel, wie im Jahre 1777, oder sie doch beschränkte, wie im Jahre 1789; diese Codificationen des Gewerberechts tragen den Stempel einer festgefügten Arbeiterschaft und einer capitalmächtigen Exportkaufmannschaft. Im XIX. Jahrhundert ändert sich das ganze Bild; die Arbeiter sind völlig organisationslos, ihre Vereinigung für Erzwingung höherer Löhne sogar verboten; unter den Arbeitgebern herrscht fessellose Concurrenz. Erst im letzten Jahrzehnt gelingt es den Arbeitern, sich höhere Preise für ihre Arbeit zu erkämpfen; sie sorgen aber nicht mehr auch für höhere Preise der Waaren und überlassen den Arbeitgebern, sich schadlos zu halten, wo sie wollen.

Die Arbeiterschaft ist bis jetzt als eine Gruppe mit geeinten Interessen erschienen; bei genauerer Untersuchung lassen sich aber auch hier drei Gruppen unterscheiden, die der grösseren Meister mit Gehülfen, die der armen alleinarbeitenden Meister und die der unprivilegirten Tagelöhner. Mit der vor-

schreitenden Arbeitstheilung wuchs die Anzahl der letzteren an und in der Mitte des XVIII. Jahrhunderts gab es schon mehrere solcher Abhauer, Vorschläger, Pockholzschneider, Bändemacher u. s. w., die bei den Meistern oder in ihrem Berufe als Tagelöhner starben. Die grösseren Meister bedurften dieser einer besseren Zukunft bereits beraubten Arbeiter, welche stetig bei ihnen blieben. In schlechten Zeiten vermochten sie sich zwar aus der Zahl der ärmeren arbeitslosen Genossen genug Gehülfen zu verschaffen, dieselben kehrten aber, sobald sich die Nachfrage hob, in ihre eigne Werkstätte zurück. Diese Einzelmeister nun waren ausserordentlich an der Vernichtung ihrer Concurrenten, der unprivilegirten Tagelöhner interessirt, denn dann erst waren sie sicher, in schlechten Zeiten stets bei den grösseren Meistern ein Unterkommen als Knechte zu finden; bei guten Zeiten aber vermochten sie denselben eine um so wirksamere Concurrenz zu bereiten, je mehr diese von ihren Gehülfen entblösst waren. Sie forderten daher das Verbot der unprivilegirten Arbeiter, was ihnen unter dem 8. Oktober 1789 auch zugestanden wurde (bei 50 Thaler Strafe).

Das letzte Gewerbe, dem es gelang, vor Auflösung aller Bruderschaften eine zunftmässige Verfassung zu erhalten, war die Scheerenfabrikation[1]). Diese war bereits seit geraumer Zeit durch unprivilegirte Arbeiter eingeführt worden, zählte am 8. September 1793 etwa 190 selbständige Meister und brachte durch die Kaufmannschaft jährlich 15—16000 Thaler aus fremden Ländern ein. Unter den Handwerkern fehlte jeglicher Zusammenhang, jeder Pfuscher konnte Meister werden und den Ruf der Waaren verderben. Unter Zustimmung der übrigen Zünfte wurde das Statut vom 17. Januar 1794 bestätigt.

Den bereits existirenden Zünften wurden auch hier sämmtliche Rechte vorbehalten, ohne sie weiter durch das Statut zu binden. Alle bisherigen Scheerenmachermeister bildeten die Zunft, auch konnten Fremde in dieselbe eintreten, jedoch gegen eine beträchtlich höhere Gebühr. Diejenigen Theilarbeiter, welche einseitig z. B. nur mit dem Feilen beschäftigt waren, durften nicht zur Zunft und damit auch nicht zum Scheerenmachen zugelassen werden. Die Bedingung des Meisterwerdens war eine Lehrzeit von je zwei Jahren als Lehrling und Geselle, das Darstellen eines Meisterstückes und die Entrichtung gewisser Gebühren. Wegen untüchtiger Arbeit wurde der Meister gestraft, auf jede Scheere musste er sein Zeichen schlagen. Kein Meister durfte mehr als einen Lehrling und zwei Gesellen halten. Mit der Zunft war eine Unterstützungskasse verbunden, zu welcher am Brudertage Meister wie Gesellen ihren Beitrag

---

[1]) Ibidem Acta 30. — Daniels: a. a. O. S. 242—253.

einzahlten. Der Vorstand der Zunft bestand aus drei Amtsmeistern, welche aus der Zunft sich einen Schreiber mietheten. Ihre Rechnungen wurden auf dem Brudertage von drei Deputirten revidirt; an jenem Tage war jeder Genosse bei zehn Stüber Strafe verpflichtet, zu erscheinen.

Eine kleine Zahl von Scheerenmachern erhob gegen die Einführung der Zunft Protest: sie hätten ihr Lebelang ohne Zunft gearbeitet und glaubten, dass dieselbe nur zu Zänkereien Anlass geben würde; für arme Leute und Bauern sei das Eintrittsgeld zu hoch. Diesen „Wirrköpfen" wurde unter dem 16. Mai 1795 erlaubt, als „Freimeister" fortzuarbeiten, ihre Gesellen galten jedoch nicht als zunftmässige. Da aber von ihnen noch immer Lehrlinge angenommen wurden, ohne sie der Zunft anzuzeigen, verbot man das durch Bruderschluss vom 1. Juni 1801 und ordnete an, es dem Amtsmeister zu melden. —

Die Schwert-, Messer- und Scheerenindustrie wurde in Solingen von selbständigen Kleinmeistern ins Leben gerufen und von diesen in handwerksmässigem Betriebssystem fortgeführt; die demokratische Gemeinschaft derselben fand ihre Zusammenfassung in der Zunft. Die folgenden Gewerbe entstehen durch die Initiative einzelner Unternehmer, werden eingeführt durch Capitalisten und in diesen aristokratischen Betrieben bleiben diese die Herren, Zünfte giebt es nicht mehr.

Die erste neue Industrie war die vom unprivilegirten Kaufmann Daniel Peres eingeführte feine, sogen. englische Politur der Scheeren, Scheermesser, stählernen Gefässe, chirurgischen Instrumente u. s. w. Um ihn „vor unverdientem Schaden zu sichern" wurde unterm 9. Juni 1801 festgesetzt: dass er obige Artikel fabriciren dürfte, jedoch eidlich sich verpflichten müsste, keine Degen, Säbel, Klingen, Messer und Gabeln zu verfertigen. Er musste sich zwar als Freimeister bei der Scheerenmacherzunft aufnehmen lassen gegen die gewöhnliche Gebühr, durfte aber privilegirte wie unprivilegirte Arbeiter anstellen; dieselben wurden unter die directe Gerichtsbarkeit des Obervogtsverwalters gestellt und ihre Bestrafung in summarischem Wege ohne Advocaten vorgeschrieben. Wenn eine Untersuchung seiner Werkstätten und Kotten von den Handwerksvögten verlangt wurde, so durfte dieselbe allein vom Obervogtsverwalter vorgenommen werden, damit nicht das Geheimniss der Fabrikation verrathen würde.

Im XIX. Jahrhundert sind, um dies der Vollständigkeit halber zu erwähnen, wenig Industrieen neu hinzugetreten. Schon im Jahre 1832 werden die Regen- und Sonnenschirmgestelle erwähnt, wofür es 1855: 2 Fabriken mit 227 Arbeitern und 1872: 7 Fabriken mit über 600 Arbeitern gab. Von vorübergehend ganz ausserordentlicher Bedeutung wurde die Industrie der Stahlbügel zu Etuis, Portemonnaies und Taschen-

büchern, eines Offenbacher Artikels, der 1849 in Solingen eingeführt wurde und 1855 schon 608 Arbeiter in 18 Fabriken beschäftigte, der aber seitdem sehr an Wichtigkeit verloren hat. Seit dem Anfang der 1860er Jahre nahm die Revolverfabrikation einen raschen Aufschwung; hier trat aber bald die Concurrenz kleiner Fertigmacher ein, und weil es bei dieser Waare ganz besonders auf Präcision ankommt, verlor dieselbe bald ihren Ruf. Daher ersuchten die grösseren Häuser die Regierung, dass diese den die Klingen empfangenden Officier beauftrage, die einzelnen Revolver zu beschiessen und zu stempeln. Das geschah auch, indess hat die junge Industrie die Lütticher Concurrenz nicht überwinden können. Endlich werden noch Stiefeleisen und Zuckerformen, eiserne Kasten, Potten und Eimer im Solinger Industriebezirke fabricirt.

III. Näheres über die Zunftverfassung.

Die Geschichte der Solinger Industrie ist bisher ohne Rücksichtnahme auf die besonderen Organe der Verwaltung und Rechtspflege und auf die derselben eigenthümlichen Rechtsinstitute dargestellt worden. Dieselben müssen jedoch näher in Betracht gezogen werden, um die Characteristik der Vergangenheit zu vollenden. Besonders über die Zustände am Ende des XVIII. Jahrhunderts sind wir Dank der ausgezeichneten Schilderung des damaligen churfürstlichen Obervogtsverwalters Adam Edler von Daniels vortrefflich orientirt. Zunächst kommen hier in Betracht das Wahl-, das Handwerks-, und Untersuchungsgericht und die Licentdeputation. [1])

Das Wahlgericht findet sich in den Privilegien der fünf alten Bruderschaften der Schwertschmiede, der Schleifer und Härter, der Reider und Schwertfeger, der (wenig zahlreichen und daher nur in der Anlage II. erwähnten) Kreuz- und Knopfschmiede und der Messermacher. Es war die jährliche Wahlversammlung des Handwerks, die vorher in allen Kirchen verkündet wurde und zu deren Besuch im „Gaffelhause“ alle Brüder verpflichtet waren; die Ausbleibenden mussten sich entschuldigen und eine geringe Abgabe für die Armen beim Vogte einreichen.

Vor allem legte der abtretende Vogt Rechnung ab. Die Einnahmen der Bruderschaften waren nicht beträchtlich. Sie bestanden aus den Verhörsstrafen, welche von den Parteien eingegangen waren, aus den Abfindungsgeldern und confiscirten

---

[1]) Daniels a. a. O. S. 82—91 und 185—242 passim. — Bewer a. a. O. Stück XVII.

Waaren, welche diejenigen entrichten mussten, die den Privilegien zuwider gehandelt hatten, wovon jedoch zwei Drittel des Betrages an die fürstliche Kasse abgingen, und späterhin aus dem Ueberschuss der Strafgelder, welche den drei beschlossenen und dem Messermacher-Handwerk nach Abzug der Kosten manchmal aus dem gemeinschaftlichen Untersuchungsgericht zuflossen. Die Ausgaben gingen vorzüglich in Prozesskosten auf und mussten, da sie bis zum Schluss des Jahres nicht ausgesetzt bleiben konnten, vom Vogte aus eignen Mitteln vorgeschossen werden. War nun die Rechnung vorgelegt und von der Mehrzahl der anwesenden Brüder genehmigt, so wurde dem Vogt für das Saldo die sogen. Beilage auf die einzelnen Genossen mittelst Bruderschlusses bewilligt. Befreit blieben von derselben überall die Unvermögenden und Ueber-Sechszigjährigen; sonst hatte jedes Handwerk seine besonderen Gewohnheiten. Bei den Messermachern und Kreuz- und Knopfschmieden waren blos diejenigen zur Beilage verpflichtet, welche ihr Meisterstück verfertigt hatten, beim Härter- und Schleifer- und beim Reider- und Schwertfeger-Handwerk alle diejenigen, welche das zwanzigste Jahr erreicht hatten, ohne Rücksicht darauf, ob sie für sich oder ob sie als Knechte bei einem Meister oder ob sie bei ihren Eltern wohnten. Diejenigen Schwertbrüder, welche an den Messern arbeiteten, steuerten jedoch zu dem Handwerk, welchem sie entstammten. Aehnlich mussten die privilegirten Kaufleute die Beilagen bei demjenigen Handwerk entrichten, aus welchem sie herstammten; dieselben wurden indess nicht von jedem Kaufmann einzeln, sondern von den Vorstehern der Kaufmannschaft, den Licentdeputirten, eingezogen; zum Beitrag zu denjenigen Kosten, welche durch Processe der Handwerker wider sie verursacht wurden, waren sie billiger Weise nicht verpflichtet.

War die Rechnungsablage erfolgt und die Beilage bewilligt, so wurde zur Neuwahl des Vogts und der vier Rathleute geschritten; diese wurden, wenn sich kein gegründeter Widerspruch erhob, vom fürstlichen Obervogt vereidigt. Nur bei den Schleifern wurde in den ältesten Zeiten der Vogt aus der Mitte der Brüder vom Landesherrn ernannt, später aber von den abtretenden und neuerwählten Rathleuten gewählt. Vogt und Rath erhielten keine Besoldung, sondern Diäten für die jedesmaligen Vacaturen und Gerichtssitzungen; bei den Schleifern wurden ihnen nur die Zehrungskosten im Gaffelhause bezahlt, was zu übermässigem Zechen Anlass gab und in Folge dessen dieselben sich höher beliefen als die Taggelder.

Die Wahlversammlungen begannen meist am späten Abend und dauerten bis tief in die Nacht. Sie fanden stets in einem Wirthshause statt, und wer vorher nicht schon wacker gezecht hatte, wurde vom Wirth und durch die Aufregung der Ver-

handlungen dazu veranlasst. Die Beschlüsse wurden nicht durch Einzelabstimmung, sondern durch Acclamation gefasst, wobei diejenige Partei Sieger blieb, welche über die hellsten Stimmen verfügte; es fehlte daher nicht an Bruderschlüssen, die keineswegs ihren Gegenstand erfassten. Noch weniger war an eine genaue Controlle der Rechnungen zu denken; in diesen war eine Menge von ganz unnöthigen Process- und Reisekosten und Taggeldern enthalten, die der Fabrik in keiner Weise Nutzen brachten.

Der Vogt und die vier Rathleute mit dem Schreiber bildeten das alle vierzehn Tage zusammentretende Handwerksgericht, die Verwaltungs- und Justizbehörde jedes Handwerks. Die Functionen desselben waren zur Zeit des handwerksmässigen Betriebes selbstverständlich wesentlich andere als zur Zeit der Hausindustrie. In der ersteren Epoche handelte es sich um die Angelegenheiten selbständiger Handwerksmeister, um ihre Befugnisse zur Ausübung des Gewerbes, um die Festsetzung und Vermittlung entsprechender Waarenpreise, um die Ordnung der Handelsreisen, der Technik, der Zeichen u. s. w., um die Regelung aller der Verhältnisse, welche sich aus dem Betriebe durch kleine decentralisirte Fabrikanten, und um die Beilegung der Streitigkeiten, welche sich aus denselben ergaben. Wären die bestehenden Gesetze consequent und streng durchgeführt worden, so hätte jene Behörde allerdings auf Kosten des Unterganges der Industrie, den handwerksmässigen Betrieb aufrechterhalten können. Daher mussten die demselben günstigen Bestimmungen lahm gelegt werden und dieses Ziel verfolgten die Kaufleute, indem sie sich, was ihnen bei ihrem Reichthum, ihrer überlegenen Bildung und ihrem socialen Ansehen nicht schwer fiel, in die Vogts- und Rathsbedienung eindrängten. Nur dadurch wurde es möglich, dass zuwider den zahlreichen Verordnungen der hausindustrielle Betrieb dennoch durchdrang. Die grosse Reaction des Jahres 1687 schloss sie freilich aus allen Handwerksgerichten aus, indess der Wechsel des Betriebssystems war thatsächlich bereits vollzogen.

Noch characteristischer spiegelt diesen Wechsel das Institut der Sechsmänner wieder. Es war dies der Auschuss der drei beschlossenen Zünfte, in welche die Schwertfabrikanten zerfielen. Derselbe bewirkte zur Zeit des handwerksmässigen Betriebes die einheitliche Zusammenfassung und Leitung der theilarbeitenden Kleinmeister, die getrennt in drei Bruderschaften, neben einander standen. Beim hausindustriellen Betriebe wurde dies die socialöconomische Function der arbeitgebenden Kaufmannschaft. Die Sechsmänner werden dem entsprechend zuerst im Jahre 1487, zuletzt im Jahre 1687 erwähnt; sie kommen und gehen mit der handwerksmässigen Betriebsform.

Im XVIII. Jahrhundert, zur Zeit der Hausindustrie kenn-

zeichnet sich das Handwerksgericht als Organ einer mächtigen Lohnarbeiterschaft. Demselben stand das erste Erkenntniss in den sogen. Partei- und Fiscal-Handwerkssachen zu. Zu den ersteren gehörten die Fragen: ob der Handwerksmann den bestimmten Lohn richtig erhalten hatte, ob seine Lieferungen und die darauf erhaltenen Geldsummen richtig in das Lieferungsbüchlein eingetragen waren, ob das Hauptbuch des Kaufmanns im Falle des Widerspruchs mit jenem einen stärkeren Beweis leistete, ob für die Fälle, wo ein solches nicht vorhanden, das Annotationsbuch des Kauf- oder des Handwerksmannes eine stärkere Beweiskraft hatte, ob die gelieferte Arbeit tüchtig war oder nicht, ob die Untauglichkeit der Waare von dem schlechten Material oder der Arbeit herrührte u. s. w., ferner die Streitigkeiten zwischen Meistern, Gesellen, Lehrjungen und Abhauern, ob sie einander vertragsmässig behandelten, und endlich die Fragen nach der Güte und Eigenschaft der gelieferten Materialien. Die Fiscal-Handwerkssachen bestanden darin, ob der Kaufmann mit dem Handwerksmann eine lohnsatzwidrige Vereinbarung getroffen, ob derselbe Waaren in Zahlung gegeben, ob der Kaufmann die Waare von Unprivilegirten hatte anfertigen lassen, ob der Handwerksmann Unprivilegirte an der Schwert- und Messerfabrik hatte arbeiten lassen, überhaupt alle jene Fragen, welche die Verletzung der Privilegien betrafen. Dann stand dem Vogt und Rath das Recht zu, die Werkstätten und Waaren zu beschauen, wenigstens ständige Beamte dafür zu ernennen. Endlich lag dem Handwerksgericht die Vertretung der Interessen ihrer Zunft ob in jeder Beziehung, vor allem bei den Lohnfestsetzungen, gegenüber der Regierung, der Kaufmannschaft und allen Andern.

Die vor Gericht verfallenen Strafgelder gehörten zu zwei Dritteln der fürstlichen, zu einem Drittel der Handwerkskasse. Ausserdem mussten noch in einigen Fällen die Bestraften zur Privatgenugthuung des Handwerks Abfindungsgelder in deren Kasse zahlen. Diese Summen wurden von den Vögten weder bestimmt noch eingezogen, sondern alle zwei oder drei Jahre vom Obervogtsverwalter mit Zuziehung des fürstlichen Rentmeisters „gethädigt“ und von letzterem eingetrieben.

Die Erkenntnisse des Handwerksgerichts gingen nicht in Rechtskraft über, sie galten vielmehr nur als Gutachten von Sachverständigen, die jedoch nicht umgangen werden durften. Jene Behörde strebte nun darnach, ihre ohnehin beträchtlichen Competenzen auf immer mehr Verhältnisse und Personen auszudehnen, welche nicht zum Handwerk gehörten, sie suchte Processe im ordentlichen Rechtswege zu instruiren, Decrete zur Einrede, Replik, Duplik u. s. w. zu geben. Wie man sich bei der Zusammensetzung des Gerichts leicht denken kann, waren die Schriften durchgehends unorthographisch und fehler-

haft ausgefertigt, oft ohne den geringsten Zusammenhang, mit einigen aufgefischten, übel angebrachten lateinischen Brocken ohne Bedeutung durchwirkt. Schon im Jahre 1687 wurde ihm ein Schreiber ernannt, doch hat der wenig geholfen. Gegen diese Missstände schritt endlich, als während des zehnjährigen Messerprocesses die Gerichte sich wieder allerhand Uebergriffe erlaubten, die Regierung auf Andrängen der Kaufmannschaft mit der Verordnung vom 14. April 1785 ein und schrieb für die Handwerkssachen in allen Instanzen das summarische Verfahren vor und verbot die Zulassung von Advocaten (am 14. Februar 1786).

Vom Handwerksgericht ging die Berufung an den churfürstlichen Obervogt oder dessen Verwalter, bei welchem ein patentirter Gerichtsschreiber angestellt war; an dieser Stelle gingen die Urtheile schon in Rechtskraft über. Direct vor diese Instanz kamen die Streitigkeiten, in welchen die Handwerks-Gerichte als Parteien auftraten, z. B. die Fragen nach der Giltigkeit der Vogtswahlen, ferner die Einstandsprocesse, Handwerks-, Concurs- und Consolidationssachen. Die letzte Entscheidung lag beim Handwerkscommissar des geheimen Raths zu Düsseldorf. Niemals durften Fabriksachen vor Justizbehörden gezogen werden.

Die Kaufmannschaft war seit dem Jahre 1687 aus dem Handwerks-Gerichte ausgeschlossen worden und hatte nur das Recht der Beschwerde bei der Regierung, falls ihr nachtheilige Bruderschlüsse gefasst wurden. Eine solche Stellung war unstreitig sehr demüthigend für dieselbe, sogar die Angelegenheiten und Streitigkeiten zwischen Handwerks- und Kaufmannsstand wurden einseitig von den Gerichten der ersteren entschieden. Bei dem grossen Kampfe, welcher im Jahre 1789 endigte und die ganze Stärke der Kaufmannschaft an den Tag gelegt hatte, bedang sich letztere auch die Verweisung der sogen. Fiscal-Handwerkssachen der Messermacherzunft an ein paritätisches Untersuchungsgericht von je vier Kaufleuten und Messermachern aus, dessen Präsident der Obervogtsverwalter und dessen Gerichtsschreiber patentirt war, und von welchem die Berufung direct an den Handwerkscommissar ging. Die Competenzen und das Verfahren waren nach Analogie der Handwerksgerichte geordnet; bei Stimmengleichheit entschied der Obervogtsverwalter, musste jedoch die Ursachen zu Protocoll geben, welche ihn zu seinem Votum bewogen. Also erst im Jahre 1789 und zwar nur in der Messerindustrie erkämpfte die Kaufmannschaft sich die Gleichberechtigung im gewerblichen Schiedsgerichte; das war die formelle Anerkennung der Macht dieses Standes.

Die Kaufmannschaft fand ihre corporative Verfassung und Vertretung durch die Licentdeputation; dieselbe entstand durch die Uebernahme der Entrichtung des Ausfuhrzolles seitens jenes

Standes. Die Erkenntniss, welche die Handwerke für die Bestätigung ihrer Privilegien jährlich zu entrichten hatten, bestand in den ältesten Zeiten in einem guten wohl bereideten Schlachtschwerte und einem Köcher mit zwölf Messern und einer Gabel für die fürstliche Tafel. Der Sechsmannsbrief vom Jahre 1687 fügte dem die zeitgemässere Abgabe von einem Goldgulden für jede hundert Schwerter oder Klingen und einem halben Goldgulden für jeden Centner Messer, die zum Markt geführt oder verkauft wurden. Zur Controlle wurden alle exportbestimmten Klingen auf die Stadtwage gebracht, dort von den Sechsmännern besichtigt, und wenn sie tüchtig befunden waren, gewogen und mit dem Stadtwappen „verpitschirt"; dadurch beaufsichtigte man auch die wöchentliche Production jedes Meisters. Jene Abgabe erwies sich zu hoch; wieviel erhoben worden ist, weiss man nicht.

Da erbot sich im Jahre 1720 die Kaufmannschaft, an Stelle des Handwerks gegen Erlegung einer Pauschsumme die Pacht des Licents zu übernehmen[1]). Zur Verwaltung desselben erwählte sie vier Deputirte, unter deren Vorsitz sie Versammlungen im Licenthause abhielt, worüber ein vereideter Actuar, der zugleich auch kaufmännischer Consulent war, ein Protocoll abfasste. Der Licent wurde von einem vereideten Schreiber erhoben, welcher den Deputirten darüber Rechnung ablegte. So hatte die Kaufmannschaft in der Licentdeputation ein Organ erhalten, welches im Stande war, wirksam ihre Interessen nach Aussen zu vertreten.

Die Höhe des Zollsatzes bestimmten die Pächter, und da unter ihren Genossen die vier Deputirten den grössten Einfluss besassen, im Grunde nur diese. Da dieselben ferner ohne wirksame Controlle mit der Kasse schalteten und walteten und ihren Dienst gar lebenslänglich versahen, so machten sie sich manchen unredlichen Gewinn. Da endlich aus dem Ergebniss neben der jährlichen Pachtsumme an die Regierung auch sämmtliche dem Kaufmannsstande erwachsenden Kosten bestritten wurden, so waren diese Oligarchen sehr daran interessirt, den Zollsatz zu erhöhen. Als sie nun im Jahre 1775, inmitten der grössten Noth und der grössten Reizbarkeit der Handwerker den Licent wieder um acht Stüber erhöhten, da ent-

---

[1]) Ebendaselbst Acta 30. Promemoria der Kaufmannschaft vom 24. Januar 1795 und der Vertrag vom 16. März 1800. Die Kaufmannschaft übernahm die Erhebung des Klingen- und Messerlicents in den Jahren

1720	für ein Capital von	4150	Thalern auf	15	Jahre
1735	„ „ „ „	2113	„ „	8	„
1743	„ „ „ „	5000	„ „	12	„
1755	für eine jährl. Abgabe von	500	„ „	16	„
1771	„ „ „ „ „	500	„ „	12	„
1783	„ „ „ „ „	550	„ „	—	„
1802	„ „ „ „ „	550	„ „	6	„

brannte ein Process der Handwerker gegen die Kaufmannschaft, welcher bis 1796 dauerte, wo auch 36 Kaufleute sich den Handwerkern anschlossen und jene Erhöhung für unerlaubt und für ferner unnöthig erklärten.

Die Zünfte, als Vertretung der Arbeiterschaft, waren in hohem Grade an der Verminderung der Ausfuhrzölle interessirt; sie hofften dann eine Erhöhung des Lohnes zu erringen. Ihnen zur Seite griffen die Fertigmacher die Licentdeputation an, weil sie, als nicht zum Kaufmannsstande gehörig, keine Berechtigung zur Theilnahme an den Wahlversammlungen hatten. Endlich begann auch im Schoosse der Kaufmannschaft selbst gegen Ende des XVIII. Jahrhunderts eine Bewegung gegen die Misswirthschaft und die Kassenverwaltung eines lebenslänglichen und uncontrollirten Oligarchenthums sich geltend zu machen. Die vorgeschrittenste Partei forderte im Jahre 1798 eine grössere Einschränkung der Deputirten in der Verwaltung der Licentkasse, die Aufnahme der handeltreibenden Fertigmacher in die kaufmännische Versammlung und die Zustimmung der gesammten Kaufmannschaft, nicht nur der anwesenden, bei Errichtung eines Beschlusses. Die beiden letzteren Bestimmungen hätten die Macht der grossen Kaufleute gebrochen, diese vermochten sich der angeschwollenen Opposition nicht mehr ganz zu entziehen, hofften aber mit milderen Concessionen davon zu kommen.

Indess schon war es zu spät; sie mussten sich einen Compromiss gefallen lassen, wie die Regierung ihn unter dem 6. März 1801 beschloss. Die Deputirten wurden hinfort unter Vorsitz des Obervogtsverwalters von der gesammten privilegirten Kaufmannschaft, welche sich einzufinden verpflichtet war, auf zwei Jahre gewählt und waren dann auf vier Jahre nichtwählbar. Sie sollten für das Beste der Kaufmannschaft sorgen, welche sie in gemeinschaftlichen Angelegenheiten zusammenrufen mussten; nur wo Gefahr im Verzuge war, durften sie vorläufig nach eigener Einsicht handeln. Sie sollten sich bemühen, die Processe gütlich beizulegen und, wenn ihre Versuche scheiterten, den Gegenstand der gesammten Kaufmannschaft vorlegen; am wenigsten sollten aber Privatprocesse einzelner Kaufleute mit den Handwerkern zur Sache der gesammten Kaufmannschaft gemacht werden. Ueber die Rechnungen und namentlich über die Ausgaben der Deputirten selbst wurde eine scharfe Controlle angeordnet. Falls eine Abänderung der Grundsätze oder eine Erhöhung der Licentabgaben beschlossen wurde, musste die Bestätigung der Landesregierung eingeholt werden. —

Unter den Rechtsinstituten [1]), welche der Solinger Industrie eigenthümlich sind, erscheinen am wichtigsten und merk-

---

[1]) Daniels a. a. O. S. 121—149. — Bewer a. a. O. Stück XII und LXXVII.

würdigsten die Zeichen. Sie sind es, welche am deutlichsten die technischen, wirthschaftlichen und socialen Umwälzungen offenbaren, die die Industrie durch den Uebergang vom handwerksmässigen zum hausindustriellen Betriebe erfahren hat.

In den Anfängen der Fabrikation waren die Namen der selbständigen kleinen Handwerksmeister auf dem Markte unbekannt, sie galten nichts, — Solingen war die Firma, deren Ruf durch alle Lande drang. Und Solingen hielt auf sein Renommé, um den Absatz und damit seinen Wohlstand zu bewahren. Die Gesammtheit der Handwerkszünfte übernahm die Garantie für die Güte ihrer Waaren und liess jeder einzelnen, wofern sie tüchtig befunden war, in der Schwertfabrik von einem vereideten Zeichenmeister, in der Messerindustrie von den Rathleuten, das allgemeine Solinger Beizeichen, als welches bis zum Jahre 1687 der Herzog die drei Sparren seines Ravensbergischen Wappens bewilligt hatte, aufprägen. Damit waren die Käufer gesichert, aber der Firma Solingen wäre es schwer gefallen, bei einer schlechten Klinge den Urheber ausfindig zu machen und ihn zu bestrafen. Daher der Zwang, dass jeder Meister der Klinge sein Erbzeichen aufschlagen musste, und die Bestimmung, dass kein Schleifer eine Klinge ohne ein solches Zeichen schleifen durfte. Nun konnte selbst auf fernen Märkten den Schuldigen die Strafe ereilen. Fand ein Solinger Bruder eine untüchtige Klinge, so liess er sich von der Ortsobrigkeit darüber eine Bescheinigung ausstellen, nahm sie mit in seine Heimath, dort sahen die Vögte in der Zeichenrolle nach dem Urheber und die Strafe folgte der Entdeckung.

Aus der unterschiedslosen grauen Masse der alten Kleinmeister rangen sich mit fortschreitender Arbeitstheilung die intelligenteren und energischeren Unternehmer auf, sie machten sich durch die Güte ihrer Waare bekannt, und ihr Zeichen erwarb sich einen wachsenden Ruf. Diese Meister wurden zu Fertigmachern, diese zu Kaufleuten; in dem Masse, als sie selbst mit eignem Zeichen sich die Märkte eroberten, wurde für sie die weitere Empfehlung durch das allgemeine Solinger Beizeichen bedeutungslos. Die Ausländer richteten sich bereits nach ihren Zeichen, und diejenigen Kaufleute, welche Bestellungen auf dieselben erhielten, waren genöthigt, die Waaren von den betreffenden Genossen zu kaufen. Jetzt beim hausindustriellen Betriebe, wo der Kaufmann unmittelbar selbst die Aufsicht über die Lieferungen seiner Lohnarbeiter ausübte, wäre es auch eine zeitraubende Formalität gewesen, von ihnen ihre Erbzeichen auf jede Klinge schlagen zu lassen. Daher mit dem Untergange des handwerksmässigen Betriebes der Verfall des allgemeinen Beizeichens, jener Garantie für tüchtige Waaren seitens der Solinger Zünfte, und der Verfall der Erbzeichen, jener Controllmassregel, jenes Zeugnisszwanges gegen-

über den Urhebern. Von hier aus fällt auch ein Streiflicht auf das Motiv der Kaufmannschaft, im XVIII. Jahrhundert die Pacht des Licents zu übernehmen: bemächtigte sie sich mit der Verzollung und Versendung der Waaren doch auch der Controlle derselben! Sie liess die letztere verfallen, begnügte sich mit dem Verwiegen und Notiren derselben und sprach dann durch ihren Zöllner das „passirt“ aus. Auch wäre bei der steigenden Ausfuhrmenge die Controlle jedes Stücks schon unmöglich gewesen. Wie in der Stahl- und Eisenwaaren-, so ist auch in der Textilindustrie das alte Zeichenwesen erloschen. In einzelnen Fällen rettete sich die obligatorische Waarenschau aus den Städten auf das Land hinaus und wir finden sie dort als Leggewesen wieder; an die Stelle der Controlle durch die Corporation der Meister selbst ist die Aufsicht durch Gemeinde- oder Staatsbeamte getreten. Wo ähnliche Institutionen noch vorhanden sind, können wir auf die handwerksmässige Betriebsweise schliessen; sie sind das Characteristicum derselben. In der Regel sind sie aber fast überall mit dem Eindringen des Capitalismus untergegangen.

Dagegen bildeten sich die Fabrikzeichen immer mehr aus zum Schutze der neuen industriellen Individualitäten, der unternehmenden Fertigmacher und Kaufleute. Sie vererbten sich, jedoch dergestalt, dass die weibliche Descendenz sie der männlichen gegen eine nach dem Werthe derselben zu bestimmende Vergütung überlassen musste. Im XVIII. Jahrhundert repräsentirten sie schon so werthvolle Vermögensrechte, dass sie mit einigen tausend Thalern bezahlt wurden. Wenn daher die Meister in ihren zünftlerischen Traditionen die Zeichen den einzelnen Schmieden wiedergeben wollten, so konnten die Kaufleute diesen Gedanken schon gar nicht mehr fassen und wiederholten ihre practischen Erfahrungen: dass ein Zeichen nur bekannt werden könnte, wenn es einem grossen Kaufmann gehörte, der seit Jahren in einem Lande absetzte.

Am ausgebildetsten waren die Fabrikzeichen in derjenigen Industrie, wo das hausindustriell-capitalistische System am vollständigsten gesiegt hatte, in der Messerindustrie. Hier führten die Schmiede nur die Zeichenstempel ihrer Arbeitgeber und einzelne derselben, wie ein Bäumchen, eine Schnepfe, ein Storch oder Namen wie Cadix, Friedr. Rex, hatten einen grossen Ruf. Entsprechend dem steigenden Vermögensrechte wurde der Schutz der Fabrikzeichen immer mehr ausgebildet und mit Formalitäten umgeben. Jedes Fabrikzeichen wurde in zweifach zu führende Zeichenrollen eingetragen; neue Zeichen mussten bei vollem Handwerksgericht ausgerufen werden; keiner durfte das seinige vermiethen. Die Rescripte vom 29. Mai 1772 und 21. Februar 1775 fügten dem noch hinzu, dass neue Zeichen auch in den benachbarten Orten Kronenberg, Haan und Lüttringhausen dreimal vom Obervogtsboten ausgerufen, ebenso oft

beim vollen Messermachergericht verkündigt, mit den der Rolle bereits einverleibten Zeichen verglichen und nur dann erst eingetragen werden sollten, wenn sie keinem früheren ähnlich befunden worden wären; Streitigkeiten hierüber sollten summarisch erledigt werden.

In der Schwertindustrie spielten die Zeichen überhaupt eine geringe Rolle, weil die Staaten bei der Vertheilung ihrer Waffenbestellungen sich direct nach den Persönlichkeiten der Kaufleute richteten und deren Lieferungen auch direct controllirten. Der preussische Officier, der in unserem Jahrhundert die Waffen nicht allein für seine Regierung, sondern auch für mehrere andere Staaten abnahm und stückweise prüfte, versah die Functionen des vereideten Zeichenmeisters der handwerksmässigen Betriebsepoche; nur war er nicht von den Zünften, sondern von den Consumenten, den Staaten, angestellt und besoldet. In der Scheerenindustrie aber, die in ihren Anfängen durchaus handwerksmässig betrieben wurde, finden wir das Führen der Erbzeichen seitens der Meister ganz allgemein; von einem allgemeinen Beizeichen ist weder hier noch sonstwo im XVIII. Jahrhundert die Rede.

So erscheint im handwerksmässigen Betriebe das Beizeichen als öffentlich rechtliche Garantie für die Tüchtigkeit aller Waaren und das Erbzeichen als eine gewerbepolizeilich erzwungene Verpflichtung der Arbeiter, nur gute Arbeit zu liefern. Beim hausindustriellen Betriebe bieten bei einzelnen Firmen die Fabrikzeichen eine private Gewähr für die Güte ihrer Waaren und die tüchtigeren derselben erwerben sich wachsende Vermögensrechte. Aber die grosse Masse der Fabrikanten und Arbeiter unterliegt gar keiner Controlle und gewährt keinerlei Garantie für die technische Güte ihrer Waaren. Daher im XVII. und XVIII. Jahrhundert die Klagen über die Verschlechterung der Waaren und in der Messerindustrie der Versuch, zwei geschworene Beschauer zu erwählen, welche nur bei gegründetem Verdachte und im Auftrage von Vogt und Rath Revisionen der Werkstätten vornehmen durften. Jedoch practisch wurde diese Massregel niemals; die Meister waren zu Lohnarbeitern geworden, deren Leistungen von ihren Arbeitgebern durchgesehen wurden, und diese letzteren waren es, welche man hätte controlliren sollen, aber nicht konnte und wollte.

Nicht minder traurig als die technische war die socialöconomische Seite dieser Entwicklung, worüber genauere Ausführungen in einem folgenden Capitel sich finden. Die renommirteren Zeichen dehnten ihren Ruf immer weiter aus und setzten durch theils berechtigtes, theils unberechtigtes Vorurtheil sich in gewissen Gegenden und Ländern so fest, dass sie die Concurrenz von Anfängern und kleineren Genossen erschwerten, ja unmöglich machten. Dadurch wurden die Chancen des Gewerbebetriebes immer ungleichere. —

Von den sonstigen Rechtsinstituten, welche der Solinger Industrie eigenthümlich waren, sind zu nennen: die Handwerks-Gerechtsame bei entstehendem Concurse, das Einstandsrecht und die Einschränkung des Consolidationsgesetzes.

Die Handwerksgerechtsame bei entstehendem Concurse sind ein Beispiel des Schutzes, welcher für den vom selbständigen Handwerker zum Lohnarbeiter herabgedrückten Meister nothwendig wurde. Da die Kaufleute von Messe zu Messe Credit gaben, so nahmen sie von jenen meist einen halbjährigen Credit und rechneten daher meist auch nur alle Jahr mit ihnen ab. Fallirten sie inzwischen, so geriethen ihre Arbeiter in die grösste Noth. Eine Generalverordnung für alle bergische Fabriken vom Jahre 1777 gab den Handwerksleuten für den Lohn, welcher vom letzten halben Jahre vor Ausbruch des Concurses herrührte vor allen, sowohl gerichtlichen, als ungerichtlichen Hypothekargläubigern, den Vorzug; das galt auch für Solingen gegenüber den privilegirten und unprivilegirten Kaufleuten.

Da die privilegirten Handwerker durch ihren Verbleibungseid gezwungen waren, im Lande ihr Gewerbe zu betreiben, und da an ihren Anlagen dem Staate mehr gelegen war als an anderen, so wurde sogleich im Privilegium vom Jahre 1401 für die Schleifer und Härter bestimmt, dass keiner den Andern aus dem Besitze einer Schmiede und eines Schleifkottens, „de ihm geleent off verhoert is“, durch Untermiethen verdrängen sollte. Im Jahre 1515 wurde hinzugefügt, dass kein ausserhalb der Bruderschaft stehender die Härteschmieden und Schleifkotten mit ihren Wasserflüssen, Dämmen, Quellen, Wegen und Stegen unterwinnen oder untergelten dürfte, und dass die Brüder allezeit das Näherrecht hätten. In der Folge erhielten alle privilegirten Handwerker und Kaufleute das Einstandsrecht, d. h. die Befugniss, Wohnungen, Werkstätten, Schleifkotten oder dazu erforderliche leere Plätze zu ihrer eignen Nothdurft gegen unprivilegirte, welche Pacht- oder Erbrechte in der Solinger Industrie erworben hatten, mittelst Gebot der nämlichen Bedingungen zu vernähern. Am 25. März 1788 wurden die Befugnisse auch auf Häuser und Grundstücke erweitert, wenn es zur Vermehrung der Fabriken und des Commerzes nöthig wäre; im Jahre 1790 wurden jedoch die Grundstücke auf „unbebaute“ interpretirt. Dieses Recht erstreckte sich nur auf die Solinger Industrie, also ausser dem Solinger Amt auf Kronenberg, Lüttringhausen und Haan.

Die Handwerker haben nicht gesäumt, ihr Einstandsrecht missbräuchlich auszudehnen. Sie verdrängten Unprivilegirte aus der Wohnung oder Werkstätte, wenn dieselben bereits völlig in deren Besitze waren; sie dehnten ihr Recht auf Güter und Grundstücke aus und zwar durchaus nicht nur aus Nothdurft für ihr Gewerbe, sondern wenn sie bereits eine Wohnung u. s. w.

besassen. Solche Uebergriffe wurden im Laufe der Zeit beseitigt. Ein Missstand blieb aber bis zuletzt. Wenn nämlich ein privilegirter Handwerker die Pacht von einem Jahre zum andern schuldig blieb, das Haus verwohnte und mit dem Besitzer in Unfrieden lebte, so war kein gesetzliches Mittel vorhanden, sich des zahlungssäumigen und verderblichen Miethers zu entledigen; ihm blieb dann immer das Einstandsrecht. Welcher Gegensatz zu der Tyrannei heutiger Hauswirthe!

Im bergischen Lande galt, um der Zersplitterung des Bodens vorzubeugen, das Consolidationsrecht für steuerbare wie freie Güter. Als nun mit der Industrie auch die Bevölkerung zunahm, und Haus- und Wohnplätze, Aecker und Wiesen oft in drei, fünf und mehr Theile getheilt wurden, so hob das Edict vom 14. Februar 1735 für die den drei beschlossenen Handwerksgenossen zu Solingen gehörigen Häuser, Wohnplätze, Werkstätten, Aecker und Wiesen das Consolidationsgesetz auf; desgleichen am 23. März 1784 auch für die zur Erbauung der Eisen-, Stahl- und Reckhämmer bequemen Plätze.

IV. Die Industrie am Anfange des XIX. Jahrhunderts und die Aufhebung der Zunftverfassung.

Die Solinger Industrie hatte auf der Scheide des vorigen und unseren Jahrhunderts bereits eine bedeutende Ausdehnung erlangt; nach Wiebeking[1]) beschäftigte sie im Jahre 1792 etwa 4000, nach Daniels[2]) im Jahre 1802, einschliesslich der Orte Kronenberg, Lüttringhausen und Haan, mindestens 4400 Arbeiter. Auf Grund der von letzterem gegebenen Gesammtsummen versuche ich folgende ungefähre Schätzung der einzelnen Industriezweige.

	In den Beilagslisten 20—60jähr. bemittelte Mitgl. des Handwerks.	Deren Söhne, Knechte, Jungen.	Unpriviieg. Arbeiter.	Summe.
1. Schwertschmiede	500	400	300	1200
2. Schleifer	500	400	—	900
3. Schwertfeger	60	60	270	430
4. Kreuz- u. Knopfschmiede	21	20		
	(blos Meister)			
5. Messermacher	400	600	700	1.700
	(blos Meister)			
6. Scheerenmacher	200	200	100	500
7. Hammerschmiede	—	—	—	30
Summe:	1680	1680	1370	4760

[1]) E. F. Wiebeking: Beiträge zur Churpfälzischen Staatengeschichte von 1742/92. 1792.

[2]) a. a. O. S. 45—50. Die folgenden Schilderungen S. 13—24 und 30—44. — Bewer a. a. O. LXXVII.

Von der Gesammtzahl der 4500—4700 Arbeiter machten die Messermacher etwa ein Drittel, die Schwertschmiede ein Viertel, die Schleifer ein Fünftel, die Scheerenmacher ein Zehntel und alle übrigen Gewerbtreibenden wohl auch ein Zehntel aus. Sehr ins Auge springend ist die grosse Anzahl der unprivilegirten Arbeiter, etwa ein Drittel der Gesammtheit. Es waren dies die den schweren Hammer führenden Zuschläger und Abhauer, die Feiler an den Scheeren, die ausserhalb der Handwerke stehenden Quincalleriearbeiter und vor allem die grosse Menge der an anderen Materialien als Eisen und Stahl beschäftigten Pockholzschneider, Bände- und Heftemacher, Lederarbeiter, Gelbgiesser u. s. w. Auf diese ihre Lohnarbeiter blickten die Meister mit Stolz und Verachtung herab; verlor einer der Ihrigen z. B. einen Einstandsprocess gegen einen solchen „Wilden", so war die ganze Bruderschaft in tiefe, tagelange Trauer versetzt. Sie glaubten gleich ihre Privilegien verletzt, und solche Privatstreitigkeiten wurden zur Angelegenheit des gesammten Handwerks erhoben und auf dessen Kosten Processe geführt, in ähnlicher Weise wie die Licentdeputation sich aller Streitigkeiten der einzelnen Kaufleute annahm.

Die Jahrhunderte alten Privilegien hatten unter den Handwerkern eine erbliche Aristokratie mit allen Vorzügen und allen Mängeln einer solchen erzeugt. Die uralten Familien hingen mit unsäglicher Liebe an der Verfassung, welche sie schützte, sie über andere erhob, sie geehrt und angesehen machte. Daher die Verachtung der Unprivilegirten, daher aber auch das Bestreben, sich der Vorrechte würdig zu erweisen. Die alten Meister hielten etwas auf sich und den Ruf ihrer Familie; sie setzten ihren Ehrgeiz darin, tüchtige und geachtete Meister zu sein; Verbrechen und entehrende Handlungen waren unter ihnen selten. An Bildung überragten sie die übrigen Einwohner bedeutend; hatte doch jeder von ihnen zu erwarten, dass er einst als Vogt, Rathmann oder Schreiber ein ehrenvolles Amt zu verwalten haben würde! Kaum sechs unter hundert waren des Lesens und Schreibens unkundig, viele schrieben sogar sehr schön und waren im Rechnen sehr gewandt. Jede Honschaft (die verschiedenen Kirchspiele und Wald zerfielen in je acht Honschaften) hatte einen Lehrer, welcher von den Eingesessenen neben freier Wohnung und Beköstigung einen für damals sehr ansehnlichen Gehalt von fünfzig bis sechzig Thalern jährlich erhielt und gewöhnlich ledigen Standes war, damit keine Nahrungssorgen oder Nebengewerbe ihn von seiner einzigen Aufgabe, der Kindererziehung, ablenkten. Viele Meister hatten Neigung zur Literatur und schönen Kunst, wie die Pränumerationslisten einzelner Werke bewiesen. In den Concerten in Solingen und Wald zeichneten sich Abends durch Geschicklichkeit in der Tonkunst Männer aus, welche Tags im Kotten oder hinterm Amboss sich müde

gearbeitet hatten. Der Gemeinsinn und in Folge dessen die Freigebigkeit und der Eifer, den Genossen zu helfen, waren sehr entwickelt. Verunglückte ein Schleifer im Kotten, so nahm sich die ganze Bruderschaft des Verwundeten oder Nothleidenden an, und im Todesfall unterstützten sie die hinterlassene Familie nach Kräften.

Andererseits klammerten die Meister sich zäh an das Alte und gaben kein Titelchen des Gesetzes auf; sie liessen die Unprivilegirten ihre Macht fühlen und ihr Betragen artete oft in zänkische Processsucht aus. Jedoch war dies immerhin das Zeichen einer gewissen Selbständigkeit, welche nicht geduldig alles hinnahm, was sie für Unrecht hielt. Die Unregelmässigkeit im Erwerbe, wobei mancher Handwerksmann oft 2—2$^1/_2$ Thaler täglich, oft gar nichts verdiente, beförderte ungeordnete Lebensgewohnheiten: Spiel, Streit und Verschwendung waren verbreitet; die Heftigkeit im Reden und das „anhaltende Fluchen“ waren so zur Gewohnheit geworden, dass sie es sogar vor ihrer Obrigkeit nicht liessen. Die Klage über den Kleiderluxus ist schon oben erwähnt worden; doch sahen sie schmuck aus in ihrer gewöhnlichen Tracht, die alten Cyclopen, in der kurzen Weste von feinem blauen Tuch mit kleinen silbernen Knöpfchen und in der weiss baumwollnen Kappe. Weniger schmuck waren ihre Häuser aus Holz und Lehm, doch grösstentheils gut gebaut; steinerne Häuser gab es im ganzen Amte Solingen fast keine, selbst die schönsten Gebäude der Kaufleute waren von Holz erbaut und an der äusseren Seite mit Lehm bedeckt. Die Gütchen, welche die Meister gewöhnlich besassen, bestanden aus drei bis vier Morgen Bauland, einem kleinen Büschchen und etwas Wiesen; auf drei Morgen wurde eine Kuh gehalten; Gütchen von sieben bis acht Morgen galten bereits als grössere. Indess waren die Schmiede keine sonderlichen Landwirthe, und die Landwirthschaft stand auf keiner hohen Stufe.

Die Meister gaben den Kaufleuten wenig nach. Sie fühlten ihren Werth, sie wussten, dass diese auch vom Handwerk herstammten, demselben ihren Wohlstand verdankten und oft noch die Schwielen trugen, die sie selbst sich am Amboss angeschmiedet hatten. Die Kaufleute liessen ihnen diese Gefühle. Auch sie erinnerten sich noch wohl ihrer Ahnen und mancher aus ihrer Mitte griff, wenn der Handel nicht mehr glückte, wieder zum Hammer. Jedoch hatte immerhin im Laufe des XVIII. Jahrhunderts ein selbständiger Kaufmannsstand sich gebildet, in einzelnen Firmen reich an Capital und Geschäftsverfassung, viel gereist in fremden Ländern und fremder Sprachen mächtig. Am Anfange des Jahrhunderts nur aus 20—30 Firmen bestehend, zählte die privilegirte Kaufmannschaft im Jahre 1789 deren 63 und am Ausgange des Jahrhunderts gegen 100; im Jahre 1791 gab es allein 20—25 Klingen-

kaufleute. Die unprivilegirte Kaufmannschaft war von gleicher Bedeutung. Indess sind hier überall auch die kleinen Häuser eingerechnet, welche ohne Capital und Einsicht begonnen hatten und wohl zwei Drittel der Gesammtheit ausmachten; das Solinger Gerichts-Obligationenbuch bewies, wie viele von ihnen tief verschuldet waren und den blossen Namen von Kaufleuten führten [1]).

Den Werth des jährlichen Exports schätzte Wiebeking im Jahre 1792 auf 600000 Thaler, wobei 1.600000 Pfund Stahl und Eisen verarbeitet und 7—800 Karren Stein- und 3—400 Karren Holzkohlen verbraucht wurden. Die Remscheider Kaufmannschaft bezifferte um die nämliche Zeit die Jahresproduction lediglich der Waffen auf 300000 Stück zu je 20 Stüber, in Summa auf 100—120000 Thaler; diese Zahlen sind wohl mit Absicht zu niedrig gegriffen. Daniels schätzte die Gesammtproduction im Jahre 1802 auf 8—9000 Centner Messer und 2—3000 Centner Klingen; für letztere gab der Landrath von Hauer nur 1020 Centner in den Jahren 1795—1806 an. Die officielle französische Statistik vom Jahre 1806 enthielt 4—5 Mill. Francs als Jahresproduction der Solinger Stahl- und Eisenwaarenindustrie.

Die Technik war in vieler Hinsicht eine ganz mangelhafte. Am weitesten zurück stand die Einrichtung der Schleifkotten, deren 93 auf den sieben Bächen und auf der Wupper im Amte Solingen lagen. Diese nur schwer zugänglichen Gebäude befanden sich in dem nämlichen Zustande, in welchem sie vor Jahrhunderten aufgeführt worden waren; nichts war für ihre Verbesserung geschehen. Das Gefälle war selten richtig berechnet, die Mechanik der Triebwerke war fehlerhaft, das Verhältniss des Wassers zum Triebwerke war falsch, eine Menge Wasser ging verloren. Die Wälder auf den Höhen waren inzwischen gelichtet, im Frühling und Herbst traten grosse Ueberschwemmungen ein, im Sommer trockneten die Bäche fast aus, im Winter wurden die Räder mit Eis überzogen und standen still; eine einfache hölzerne Umhüllung hätte das vermieden, wie z. B. beim Quincalleriefabrikanten Peres die Schleifkotten nur zwei Tage im Jahre still standen. So aber verbannten Wasserüberfluss und -mangel, Hitze und Kälte den Arbeiter aus seiner Werkstätte und zwangen ihn meist ein Drittel des Jahres zu unfreiwilliger Musse. Dann lagen die Schleifer auf dem Damm und schauten dem Wasserspiegel entlang, bis derselbe sich heben würde. Mit ihnen mussten aber auch alle andern Arbeiter feiern, die ganze

[1]) Verschiedene gedruckte Streitschriften der Remscheider Handlungsdeputation und der Solinger Zünfte aus den Jahren 1790 und 91 im Kgl. Staatsarchiv zu Düsseldorf. — Ebendaselbst a. a. O. Acta 30. Promemoria der Solinger Kaufmannschaft vom 24. Januar 1795 und Eingabe der Klingen- und Messerfabrikanten vom 20. Juni 1803.

Industrie hing in hohem Grade vom Witterungswechsel ab. Gab es genug Wasser, so fehlte es an Bestellungen, und waren diese da, so lachte die Sonne so freundlich und so anhaltend, dass der Wasserspiegel sich tief unter das Wasserrad senkte; eine feste Rechnung konnte man niemals machen. In zwei Drittel des Jahres musste das gesammte Einkommen verdient werden, folglich war der Lohn sehr hoch und dabei sehr schwankend. Da nun aber andere Länder gleichmässigeren Wasserstand, billigere Lebensmittel und Materialien hatten, so hatte Solingen gegen die internationale Concurrenz einen schweren Stand.

Die anderen Arbeiter wetzten die von den Schleifern der Industrie geschlagene Scharte nicht aus; auch ihre Technik war zurückgeblieben. Den grössten Ruf hatten früher die Klingen genossen durch das Schmieden und Härten, hinter welchem man sogar ein Fabrikgeheimniss vermuthete. Indess sei es dass während der Völkerkriege und der Continentalsperre die Kaufleute kein gutes Material mehr gaben, sei es dass die Arbeiter beim schlechten Lohn sich keine Mühe mehr nahmen, sei es dass auch wirklich die Fertigkeit sich verloren hatte, es werden bis zum Jahre 1820 die Klingen als voller Risse, Blätter- und Härtesprünge geschildert [1]). Wirklich tüchtig wurde noch das Vergolden der Klingen, besonders „im blauen“ vorgenommen, und auch die Leistungen im Aetzen und Graviren waren gute; alle diese Arbeiter waren aber unprivilegirte. Da ihnen aber jeder Unterricht im Zeichnen fehlte, so mangelte ihren Darstellungen natürlich auch die künstlerische Vollendung. Völlig zurück stand die Technik im Montiren; die Knauf- und Knopfschmiede waren zu gering an Zahl, um bei starken Bestellungen alle Schwert- und Degenklingen zu montiren, feinere Degengefässe lieferten sie nicht so gut als Frankreich und England. Am tiefsten standen in allen Arbeiten die Schwertfeger; sie konnten nur lederne Scheiden machen, Gefässe poliren und aufschlagen; die schönen messingnen und eisernen Scheiden und die künstlichen Beschläge hatte Solingen einzig unprivilegirten Arbeitern zu verdanken. Ebensowenig war das Kunstschleifen verbreitet. Naturgemäss lauteten daher alle Bestellungen auf lose Klingen; das Verbot, dieselben unbereidet ausser Landes gehen zu lassen, war einfach undurchführbar. Solingen hatte nicht mehr das Monopol in Europa und konnte nicht mehr den Kunden seine Bedingungen stellen.

Die technische Vorbildung war völlig ungenügend geworden. Die traditionelle Fertigkeit vom Vater auf den Sohn zu vererben und die uralten Künste treu zu bewahren, reichte nicht mehr aus. Ebenso wenig genügten die Anregungen, welche die Kaufleute der Industrie dadurch gaben, dass sie von ihren

---

[1]) Vom Solinger Kaufmann Peter Knecht a. a. O.

Reisen neue französische und englische Muster heimbrachten und von den geschicktesten Arbeitern nachmachen liessen. Häufig verstanden diese es nicht, häufig wollten sie es nicht; es war ein Hängenbleiben in alten Gewohnheiten. Daher in allen Schriften ein ernstes Erwägen, wie man durch Wanderzwang und ein System von Prämien die Technik heben könnte.

Auf der Scheide des vorigen und unseres Jahrhunderts bis zum Jahre 1820 scheint vorübergehend ein Rückgang in der Technik stattgefunden zu haben. Das hatte seinen Grund einerseits darin, dass mit dem völligen Siege des capitalistisch-hausindustriellen Betriebes die frühere allgemeine Controlle der Waaren aufhörte und das Lehrlingswesen sich auflöste, andererseits darin, dass für die neuen Anforderungen der Technik sich keine neuen Organe der Ausbildung entwickelten. Damit traf nun die Abnahme des Begehrs nach Solinger Waaren zusammen. Die Klingen fanden noch in Frankreich, Holland, Polen und den beiden südlichen Halbinseln am längsten Absatz. Frankreich gründete aber nach der Revolution eigne Fabriken, Spanien und Portugal wurden von England, Neapel von Oestreich, Holland von England und Preussen aus versorgt, das polnische Reich war zertheilt. Obwohl rings auf dem Erdball der Krieg entbrannte, empfing Solingen doch keine Bestellungen; und langten dieselben auch an, so wagte man kaum, sie anzunehmen, denn eines schönen Tages kamen Freund oder Feind, und führten die Klingen als Kriegsbeute mit sich. In ähnlich trauriger Lage war die Messerindustrie; der Absatz über See war gesperrt; in Europa hatte sich überall die Concurrenz geregt. In Sachsen, in Frankreich, in Oestreich bestand dieselbe von jeher oder sie war neu entstanden. Die Mark hatte Dank der wirksamen Unterstützung der preussischen Regierung in Folge ihrer billigen Kohlen und Eisens die groben Plantagenmesser und Sackhauer bereits an sich gerissen, während Solingen seine Kohlen sieben Stunden weit aus dem Märkischen auf schlechten Wegen und auf Packpferden, daher sehr theuer, beziehen musste. Und als durch die Kriege die Verbindung nun gar mit den kornspendenden Rheingegenden unterbrochen wurde, stiegen auf den kalten Bergen die Nahrungsmittel ausserordentlich im Preise. Die Noth während der Periode 1789—95 und dann auch wieder später war gross; viele Meister geriethen in Schulden, wurden von ihren Gläubigern verfolgt und durch gewaltsame Versteigerung von Haus und Hof getrieben.

Wohin nun? Wer gab den Obdachlosen eine Wohnstätte, wer den Arbeitslosen Beschäftigung und Verdienst? Da erinnerten sich die Meister, dass schon im Jahre 1613 einzelne Genossen ausgewandert waren, und zwar nach England, dass viele Andere im Laufe der Zeit ihnen gefolgt waren und allenthalben auf dem Continent die jetzt blühenden Waffen- und Messerfabriken hatten gründen helfen; sie waren zu Ansehen

und Ehren gelangt. Zwar war damit ein Eidbruch[1]) verbunden, am 15. October 1613 wurden strenge Strafen darauf gesetzt, die Verordnung vom 31. December 1771 drohte Confiscation des ganzen Vermögens und nach Umständen auch Leib- und Lebensstrafen an; die Verordnung vom 6. November 1795 erklärte die Ausgewanderten sogar für alle Erbfälle unfähig, — das Alles vermochte nicht mehr die verarmenden Arbeiter abzuschrecken. Als dann unter dem Zollschutz von 110 Frcs. pro 100 Pfund überall auf französischem Gebiet, im Elsass, in Lothringen, bei Düren und Stolberg, Fabriken entstanden, welche den Solinger Arbeitern die verlockendsten Aussichten eröffneten, wie Reisegeld, freie Wohnung und Werkstätte, Gartenland, freien Brand u. s. w., da verloren Eidbruch und Strafen ihren Stachel, und das „Verführen und Entfliehen" der Arbeiter wird im bergischen Lande zu einer grossartigen socialen und wirthschaftlichen Erscheinung. Die Fabrikanten verlegten ihre Unternehmungen auf das linksrheinische Gebiet, ihre Arbeiter folgten ihnen und wöchentlich gingen sie nach Köln und Neuss zu diesen Filialen oder auch in ganz fremde Fabriken ab. Als dann am 23. März 1804 die Freizügigkeit verkündet wurde, war wenigstens auch ein Rechtstitel für das Auswandern gefunden und es konnte nicht mehr so streng bestraft werden, obwohl die Solinger noch immer durch ihren Verbleibungseid gebunden waren. Wie gross die Summe der überzähligen Arbeiter geworden war, lässt sich daraus entnehmen, dass im Jahre 1790, als plötzlich Bestellungen auf 5400 Centner oder 600000 Stück Klingen, also auf das doppelte des gewöhnlichen Begehres einliefen, dieselben ganz bequem geliefert werden konnten. In solchem Masse war also bereits eine Ueberfüllung des Handwerks, namentlich der Waffenindustrie, in Folge rückgehenden Begehres eingetreten.

Bei einer Aufhebung der Zünfte war daher keine Ueberfüllung der Gewerbe, vielmehr eine Flucht der Meister zu befürchten. Dieselbe trat auch ein, aber die Befürchtung, wonach Solingen alle seine Artikel verlieren würde, erwies sich als überspannt. Einfache Gewerbe, die auf billigen Materialien und Lebensmitteln beruhen und deren Producte nur geringe Kunstfertigkeit erfordern, sind verhältnissmässig leicht zu übertragen; die Solinger Industrie beruhte aber auf einer Gesammtheit technisch hochstehender Arbeiter und wanderte auch der tüchtigste Schmied aus, so konnte er keiner Fabrik zur Blüthe verhelfen, die nur mittelmässige Schleifer und Härter besass. Die vorgeschrittene Arbeitstheilung war das wesentlichste Hemmniss einer allgemeineren Verführung der Messer- und Scheerenindustrie.

---

[1]) Ebendaselbst. Acta 16. — Bewer a. a. O. Stück LXXVII.

Die Zunftverfassung, wie wir sie in Privilegien und Verordnungen ausgebildet fanden, war am Anfange unseres Jahrhunderts völlig auseinander gebröckelt. Soweit diese den handwerksmässigen Betrieb aufrecht erhalten sollten, waren die sämmtlichen Bestimmungen schon seit Ende des XVII. Jahrhunderts ausser Uebung gekommen; aber auch als Zwangsverbände der Lohnarbeiter konnten die Zünfte während der Völkerkriege weder die Preise ihrer Arbeit, — denn wie viele hatten überhaupt Arbeit, — noch die Auszahlung derselben in Baargeld, — denn wer besass Baargeld, — festhalten. Sogar das Fundament der Privilegien, welche Solingen das Monopol auf die Fabrikation und den Handel mit Waffen und Messern gaben, war untergraben worden, und zwar von den Solinger Arbeitern und Kaufleuten selbst, welche allenthalben mit geholfen hatten, im Auslande Concurrenzunternehmungen ins Leben zu rufen. Im kleinen bergischen Lande litt nur eine kleine Gruppe von Männern unter den Vorrechten Solingens, welche sie daher mit der grössten Erbitterung angriffen.

Das waren die Remscheider Kaufleute. Diese betrieben damals bereits einen grossen Exporthandel in Stahl- und Eisenwaaren; die Assortirung forderte auch die Solinger Artikel. Das war aber untersagt, denn noch am 12. September 1788 wiederholte eine Verordnung das alte Verbot, wonach bei tausend Thaler Strafe die privilegirten Solinger Kauf- und Handwerksleute anderen bergischen Unterthanen Klingen weder direct noch indirect verkaufen, in Commission geben oder für deren Rechnung ausser Landes führen durften. Dadurch waren die Remscheider schlechter gestellt, als jeder beliebige Deutzer Jude, und in der Presse, in Streitschriften und in Eingaben griffen sie die Solinger Verfassung an. Als echte Freihändler forderten sie die Aufhebung der Zünfte. Erstickten diese doch nach ihrer Ausführung die Industrie, schwächten den Umlauf der Münze, schmälerten die fürstlichen Einkünfte, entvölkerten das Land und erzeugten Hass, Neid und Zänkerei! Das sähe man an den fortwährenden Processen! Früher hätten die Privilegien genützt, als jene Industrie der einzige Erwerbszweig der Gegend gewesen; jetzt aber wäre dieselbe in Stagnation begriffen, sie nehme weder an Arbeitern zu, noch verbessere sie die Technik. Den Meineid mache sie im Lande heimisch, denn die Solinger privilegirten Kaufleute gäben Bestellungen in Remscheid auf, und nähme ein Handwerker sie an, so zwängen sie ihn zum Reinigungseide. Fürs erste forderten sie nichts Anderes als das Recht, gleich den Ausländern mit Solinger Gut zu handeln! Die Solinger vertheidigten jedoch ihr Monopol; ihre neuen Concurrenten würden, um die alten Beziehungen zu unterbieten, die Preise und damit die Löhne drücken, und den Fertigmachern gegenüber alle Practiken der unprivilegirten Kaufleute treiben.

Inzwischen waren die absonderlichen Privilegien Solingens der Regierung schon lange ein Gegenstand der Sorge gewesen. Bereits im Jahre 1751 war eine Commission niedergesetzt worden zur Untersuchung der Frage, inwieweit die Privilegien fernerhin noch zu bestätigen wären; dieselbe erhielt sich permanent, ohne den verwickelten Zuständen gegenüber zu einem Beschlusse gelangen zu können. Von neuem in dringenderer Gestalt trat die Frage an die Regierung in den Jahren 1803 und 1804 bei Gelegenheit der Aufhebung der Zünfte. Für die radicale Beseitigung auch der Solinger Zünfte erhob sich einzig der Geheimrath Ark mit Berufung auf Adam Smith; seine andern Collegen, wie namentlich Bewer und Daniels, erklärten sich für eine zeitgemässe Reform. Doch auch diesmal kam es zu keiner Entscheidung. Da wurde das Land französisch und das Decret vom 3. November 1809 hob alle von früheren Souveränen gegebenen Privilegien auf.

Einmüthig petitionirten Kaufmanns- und Handwerkerstand um die Wiederherstellung der Privilegien unter dem Schutze einer Erfindungsurkunde (brevet d'invention) und um den Titel einer Grossherzoglichen Fabrik [1]). Wenn nun auch der Bericht des Bürgermeisters auf völlige Aufhebung antrug, so vertraten doch die Gutachten des Obervogtsverwalters Daniels und des erfahrenen General-Fabrikeninspectors Eversmann eine andere Ansicht. Solingen geniesse weder den Vorzug billiger Arbeitslöhne und Materialien, noch den eines gesicherten Absatzes, noch eine besondere Begünstigung seitens der Regierung; der Grund seiner Industrieblüthe liege ausschliesslich in seiner Verfassung. Sie empfahlen daher die Beibehaltung der Geschlossenheit der Handwerke, das Meisterstück, den Wanderzwang bei Schwertfegern, Knaufschmieden und Aetzern, die Waarenschau und das Zeichnen der Waaren, das Handwerksgericht und eine Jahresversammlung, Kassen für Hülfsbedürftige und zur Förderung des Handwerks die Beibehaltung des Einstandsrechts. Die Fabrik sollte den Titel einer kaiserlich königlichen erhalten und der französische Staat in Solingen, wie er es in Klingenthal thäte, eine gewisse Menge Waffen bestellen. Diese Gutachten erfahrener Männer wogen so schwer, dass der Präfect sich mit der Frage an den Minister wandte, ob auch Solingen seine Privilegien verlieren sollte. Und, vielleicht der erste Fall, dieser erklärte: die Frage sei sehr heikel, man solle sie fürs erste umgehen.

So waren die Solinger Privilegien auf einen Augenblick gerettet; wann sie definitiv aufgehoben wurden, ist aus den Acten nicht recht ersichtlich; aber aufgehoben wurden sie. Jedenfalls

---

[1]) Kgl. Staatsarchiv zu Düsseldorf. Acta des Grossherzogthums Berg: Petition der Deputirten der Kaufmannschaft v. 30. Nov. 1809. — Berichte des Maire Goebel v. 8. Jan. 1810 und des General-Fabriken-Inspectors Eversmann v. 16. März 1810.

war die älteste und wichtigste Zunft im Lande auch die letzte, welche vor den Stürmen der neuen Zeit zerstob; an die Stelle der complicirtesten aller Verfassungen trat nichts, gar nichts Anderes als die baare Willkür der Einzelnen.

Indess die Solinger waren nicht die Männer dazu, ihr altehrwürdiges Privilegium sich so ohne weiteres nehmen zu lassen [1]. Die Zustände nach eingetretenem Frieden gaben ihnen auch alle Veranlassung, an die Verbesserung ihrer Lage zu denken. Der einheimische Markt war der fremden Einfuhr freigegeben, die Concurrenz unter den Kaufleuten eine zügellose, die Preise sanken schrecklich, beim allgemeinen Geldmangel wurde fast nur in Waaren gezahlt, die Güte der Waaren sank auf das denkbar niedrigste Mass. War es nicht dieselbe Generation, welche noch unter der alten Verfassung herangewachsen war und für dieselbe gestritten hatte? Sagte diese sich nicht mit Fug und Recht, dass früher doch wenigstens gesetzliche Handhaben für ein Einschreiten der Behörden bestanden hatten! Im Jahre 1821 begannen solche Stimmen sich ernster in Versammlungen hören zu lassen, die Zeitungen drängten nach irgend einem Fabrikpolizei-Gesetz oder einer corporativen Verfassung; immer lauter cursirte das Gerücht, dass der Landrath im Solde wucherischer Kaufleute das Gesetz zurückhielte, während dieser doch den Erlass eines solchen forderte: etwas müsste geschehen, wenn fürs erste auch nur gute Bücher geschickt würden oder geschriebene Anleitungen über die Theorie der Formenlehre und den Geschmack, woran es mehr als an mechanischer Fertigkeit fehlte.

Endlich kam am 9. December 1823 bei der königlichen Regierung zu Düsseldorf der Entwurf eines Statuts für die Eisen- und Stahlgewerbe im Kreise Solingen zu Stande. Derselbe schlug eine Zunft vor, welcher alle Kaufleute und selbständigen Handwerker beitreten mussten. Alle Handwerker, welche das Meisterrecht erwerben und Gesellen und Lehrlinge halten wollten, und alle Kaufleute, welche andere als berechtigte Handwerksmeister für sich arbeiten lassen wollten, sollten sich einer Prüfung unterwerfen, und zwar mit rückwirkender Kraft sogar diejenigen, welche noch nicht länger als ein Jahr ihr Gewerbe betrieben. Diesen Entwurf erklärte der Handelsminister als völlig ungeeignet, namentlich für einen Fabrikationszweig, der für den Weltmarkt arbeite; die Verminderung der Concurrenz durch schwere Prüfungen und hohe Gebühren sei zum Vortheil der vorhandenen Meister und Kaufleute, aber zum Nachtheil des Aufblühens der Industrie.

Als dieser Bescheid in Solingen bekannt wurde, und damit die Aussicht auf die gesetzliche Erfüllung von nur allzu gerechtfertigten Wünschen benommen wurde, wuchs die Auf-

[1]) Kgl. Regierung zu Düsseldorf. I. III. 24. 5. reponirt.

regung und trat in Kundgebungen zu Tage, welche aus Mangel an sanctionirten Organen den Boden der Gesetzlichkeit verlassen mussten. Die Noth stieg damals aufs äusserste. Da, im harten Winter, als durch des Eises Hauch alle Wasserräder in starre Fesseln geschlagen waren, stiegen die müssigen Schleifer aus ihren tiefen Schneegründen empor und trugen im Januar 1826 dem Landrath ihre Noth vor [1]). Ihr Lohn wäre dergestalt gesunken, dass sie nicht mehr leben könnten; sie forderten einen festen Lohnsatz, wie einst zur Zeit ihrer Privilegien, und ein Verbot des fürchterlichen Waarenzahlens. Hiergegen machte der Landrath alle üblichen Gründe geltend: die Festsetzung des Lohnes wäre Sache des freien Vertrages, die einzelnen Sätze seien so vielfältig und nach den Preisen der Lebensmittel und Materialien wie nach den Conjuncturen schwankend; weder Kaufleute noch Arbeiter würden sich an dieselben binden. Das leuchtete den Schleifern keineswegs ein; sie wollten ja gerade frei die Arbeitsverträge schliessen und sich nicht alle beliebigen Hungerlöhne einseitig aufzwingen lassen; sie forderten die Bildung einer Commission von Kaufleuten, mit der sie über eine Lohnsatzung verhandeln könnten. Achselzuckend verwies sie der Landrath an die Commission, welche die Fabrikzeichen revidirte. Als nun alle staatlichen Behörden nicht Hülfe brachten, nahmen die Schleifer ihre Angelegenheit in die eigene Hand; wie weiland ihre privilegirten Väter stellten sie die Arbeit ein und terrorisirten die willigen Genossen. Diesmal stand aber der wirthschaftlichen Uebermacht der Kaufleute auch die militärische Gewalt des Staates zur Seite; Patrouillen wurden ausgeschickt und allmählich gingen die Schleifer wieder an ihre Arbeit. Kaum hatten diese sich beruhigt, so begannen die Messerschmiede in Wald den gleichen Versuch, aber mit gleichem Erfolge. Der Process gegen die strikenden Arbeiter wurde am Landgericht zu Düsseldorf geführt; dieses sandte seinen Rath von Daniels als Commissar zur Untersuchung an Ort und Stelle. Hierbei mochten aber so fatale Fälle, namentlich bezüglich des Waarenzahlens, zur Sprache gekommen sein, dass die verhafteten Schleifer freigesprochen wurden. Dadurch fühlte sich der Landrath arg compromittirt und selbst die ausdrückliche Billigung seitens der vorgesetzten Verwaltungsbehörde gewährte ihm nur geringen Trost.

Als diese tumultuarischen Versuche gescheitert waren, warteten die Arbeiter die nächste günstige Gelegenheit ab; sie bot sich im Jahre 1830. Am 31. August wandten sie sich von neuem an die Regierung zu Düsseldorf mit der Petition um ein Fabrikgericht zur Aufsicht über die Güte der Waaren, um ein Meisterstück von einem jeden, der als Meister arbeiten wollte, um einen bestimmten Lohnsatz je nach steigenden und

[1]) a. a. O. I. III. 4. 9. repon. Bericht d. Landraths v. 11. Febr. 1826.

sinkenden Materialienpreisen, um ein Verbot des Waarenzahlens und des Abzuges von fünf Procent beim Baarlöhnen. Das Revolutionsjahr machte die Regierung entgegenkommender und am 27. November fanden in Düsseldorf zwischen Regierungs- und Landrath, Kauf- und Handwerksleuten Verhandlungen statt. Nur ein Punkt, derjenige, den die Arbeiter für den wesentlichsten erklärten, wurde ausgeschlossen, nämlich die Lohnsatzung. Der Entwurf, welcher im Februar 1831 zu Stande kam, fand jedoch auch diesmal nicht die Billigung des Ministers. Die Gesuche um die Meisterprüfung und den Lohnsatz wurden rund abgeschlagen, weil sie der Gewerbefreiheit widersprächen, ein Verbot des Waarenzahlens für schwierig und nicht einmal für dringlich erklärt, zumal das Gewerbe nicht fabrikmässig betrieben würde; einzig ein Fabrikgericht wurde in Aussicht gestellt.

Hiermit sind die Acten über eine generelle Reform der Solinger Industrieverhältnisse geschlossen. Die Meister konnten eine Organisation ihres Standes nicht mehr erlangen; dem widerstand das Princip der Gewerbe- und Handelsfreiheit der Regierung und das Interesse der Kaufmannschaft. Die Politik einer früheren Regierung, durch feste Organisationen der arbeitenden wie der handeltreibenden Klasse jedem Einzelnen einen Halt und sicheren Schutz seitens der Gemeinschaft zu gewähren, wurde ersetzt durch die Jahrzehntelange absolute Unthätigkeit des Staates. Das Einzige, wodurch er sich dann und wann den Arbeitern in Erinnerung brachte, bestand darin, die Versuche zur Regelung der misslichen Verhältnisse zu hindern, zu verbieten, ja sogar mit Waffengewalt niederzuschlagen. Darüber erlosch der früher so kräftige Gemeinsinn der Meister. Am längsten erhielt er sich noch bei den Schleifern, die unten in ihren nassen Kotten ein ganz apartes Leben führten. Trotz der Aufhebung der Privilegien bewahrten sie die Geschlossenheit ihres Handwerks, denn wenn ein Meister einen Fremden in die Lehre nahm, so wurden ihm nächtlicher Weile der Kotten zerstört, die Geräthe vernichtet und die Steine zerschlagen. Ein im Jahre 1830 geborner Fabrikant erinnert sich bis zum Jahre 1848 allein 10—20 solcher Fälle, wo trotz hoher Belohnungen die heimlichen Vehmrichter nicht entdeckt wurden. Aber die Einführung der Dampfschleiferei seit der zweiten Hälfte unseres Jahrhunderts brach die Kraft und die zünftlerische Tradition auch dieses Handwerks. Ein anderes Geschlecht wuchs seit dem dritten Jahrzehnt heran: ungläubig horchte es auf die Erzählungen der Greise von der entschwundenen Herrlichkeit der Handwerke; sie hielten die Erinnerung an den grossen zehnjährigen Messerprocess, wo Alle für Einen, Einer für Alle standen, bereits für eine Mythe. Die Rechtsauffassungen, die Erfahrungen waren ganz anderer Art; sie kannten nur die

Gesetzlosigkeit auf gewerblichem Gebiete und die unbestreitbare Uebermacht der Kaufleute, — das hielten sie für den normalen Zustand. — Voll Wehmuth blickten die Greise auf die Jugend, die halb freiwillig, halb von der Gesetzgebung gezwungen, ein jeder einzeln die gemeinsame Sache verriethen; wurden jene auch wirklich alt, blieben sie doch stets die Alten.

V. Die Neuordnung der Industrie.

Indess war es doch unmöglich, dass sämmtliche Verhältnisse der Industrie ungeregelt blieben; eine kleine Anzahl derselben gelangte durch die Fabrikzeichen, das Gewerbegericht und die Handelskammer zur Neuordnung, und zwar trägt ein jedes dieser Institute in characteristischer Weise den Stempel der modernen capitalistischen Zeit und der Uebermacht von Kaufmannschaft und Fabrikantenstand.

Was lag nach der Aufhebung des alten Rechts den Kaufleuten näher als die Sicherung ihrer kostbaren Vermögensrechte, der Fabrikzeichen! Zwar hatte das Decret vom 17. December 1811 den Schutz derselben eingeführt und den Schiedsspruch über die Zulänglichkeit des Unterschiedes bereits angenommener Zeichen den Fabrikgerichten überwiesen; wie dieselben aber für Solingen und Remscheid nicht ins Leben traten, so auch nicht jenes Gesetz. Der erste Schritt, den die neue Regierung für Solingen that, war die Einsetzung einer Commission von Kaufleuten und Beamten, welche von 1818—21 im Verwaltungswege die alten Zeichenrollen, wovon die älteste vom 14. September 1684 datirte und seitdem sorgfältig fortgeführt war, revidirten.[1] So genoss „das für die Fabrik so überaus wohlthätige Institut der Fabrikzeichen" wenigstens einen polizeilichen Schutz, es fehlte aber an einer civilrechtlichen Ordnung und es folgten nun Jahrzehnte lange Bemühungen der Kaufmannschaft, ihrem Eigenthum einen festen Rechtsboden zu verschaffen. Im Jahre 1825 fand eine Conferenz in Düsseldorf statt unter Vorsitz des Oberpräsidenten (mit so grossem Nachdruck vermochten sie ihre Sache zu führen); indess die bergisch-märkischen Fabrikanten konnten sich nicht einigen. Im Jahre 1835 gelang es, den Provinzial-Landtag für die Fabrikzeichen zu interessiren; infolge dessen wurde angeordnet, dass alle Fabrikzeichen dem Minister eingeschickt werden sollten. Das geschah jedoch nur Seitens

---

[1]) a. a. O. I. III. 24. 5. Bericht des Landraths v. 20. Febr. 1835. — Neue Sammlung der rheinischen Gesetze u. Verordnungen. V. 107.

Solingens, die Mehrzahl der märkischen Fabrikanten erklärte sich für Beibehaltung des bisherigen Zustandes. Da in keinem anderen Fabrikationszweige eine ähnliche Anordnung bestände, erklärte der Minister das Bedürfniss für kein dringendes. Erst unter dem 4. Juli 1840 regelte ein Gesetz das Zeichenwesen, indem es gestattete, dass jeder selbständige Gewerbtreibende ein Fabrikzeichen auf seine Waare annehmen durfte in Gestalt eines Namens und einer Firma und mit dem Fabrik- oder Wohnort. Damit war der Mehrzahl der Kaufleute ein empfindlicher Schaden zugefügt, da ihre uralten, ererbten renommirten Zeichen in Symbolen bestanden und diese nun ohne gesetzlichen Schutz waren. Daher erwirkten sie am 28. Mai 1842 die Aufhebung und unter dem 18. August 1847 den Erlass eines neuen Gesetzes, welches nur symbolische Zeichen, nicht aber Worte und Buchstaben zuliess. Daher wiederum Reclamationen, erneute Untersuchungen, bis endlich das Gesetz vom 24. April 1854 beiden Eventualitäten gerecht wurde und den Schutz auf die Zeichen auf raffinirtem Stahl ausdehnte.

Der Schutz der Fabrikzeichen oder Marken ist volkswirthschaftlich wohl begründet. Er ermöglicht wenigstens einzelnen Fabrikanten und Kaufleuten aus der Masse der gewöhnlichen und mittelmässigen Concurrenten sich emporzuringen zu geachteten industriellen Individualitäten, wodurch sie sowohl sich selbst ganz bedeutende Vermögensvortheile durch Sicherung der Kundschaft und Erzielen höherer Waarenpreise erwerben, als auch dem Publicum die Garantie für die Güte ihrer Waaren gewähren, für welche sie sich mit ihrem Zeichen und der Ehre ihrer Firma verbürgen. Dieser Nutzen des Markenschutzes erhebt sich um so leuchtender, je dunkler der Untergrund der durchschnittlichen Waarenqualität, je schlechter, ungleichmässiger und unzuverlässiger die Technik der Industrie ist. Daher kommt es denn auch zum Theil, dass in Solingen und Remscheid die Fabrikzeichen eine verhältnissmässig grössere Rolle spielen als anderswo, wie es in dem folgenden Capitel näher begründet werden soll. Die gegenwärtige Bedeutung der Marken ist nur denkbar in einem Wirthschaftssystem, wo die Controlle über die Waarenqualität principiell den einzelnen Käufern überlassen bleibt, und diese bei der allgemeinen Waarenunkenntniss dazu nicht im Stande sind; da fällt es denselben natürlich am leichtesten, sich an das äusserlich erkennbare Zeichen einer renommirten Firma zu halten, gleichwie man bei Einkäufen in einer fremden Stadt im Zweifelsfalle in die Läden von Hoflieferanten oder in andere bekannte Geschäfte tritt; in beiden Fällen kauft man zwar theurer, aber in der Regel besser. Bei einer anderen Wirthschaftsorganisation, wo wie früher beim handwerksmässigen Betriebe die öffentlich-rechtliche Controlle über die Waarengüte von der Zunft oder anderen staatlichen Organen ausging,

oder wo wie heute in vereinzelten Fällen eine private, aber sehr genaue Controlle von mächtigen Consumenten, so z. B. vom Staate durch einen Officier bei Waffenlieferungen, ausgeübt wird, da schwindet die Bedeutung der Marken. Es herrscht in diesen Fällen für Alle in gleicher Weise die Verpflichtung, gute Waaren zu liefern; die Marke könnte nur zu einer grösseren oder geringeren Empfehlung dienen, jedoch bei weitem nicht in dem Masse wie bei der heutigen principiellen Abneigung gegen staatliche Massregeln auf diesem Gebiete. Bei einer allgemeinen Waarenschau durch öffentliche Beamte oder bei einer sachkundigen Controlle seitens der Consumenten würden die bestehenden Zeichen ungeheuer an ihrem Verdienste wie an ihrem Werthe einbüssen.

Der rechtlichen Sanction der Zeichen geht die Entstehung schutzbedürftiger Marken voraus. Es müssen sich erst industrielle Individualitäten, grössere Unternehmer mit einem gewissen Rufe und einem gewissen Absatzgebiet gebildet haben; dann fordern sie die rechtliche Anerkennung und Sicherung ihres blos thatsächlichen Besitzes als Privateigenthum. Vorher treiben sie an dem grösseren immateriellen Capital und Rufe anderer, höher stehender Capitalisten Freibeuterei. Das gilt wie von Unternehmung zu Unternehmung, so auch von Land zu Land. So ist die bergische Industrie gross geworden durch das Nachschlagen englischer Zeichen, ja sogar sammt deren Warnungen vor Nachahmung; sie suchte ihre besten Qualitäten unter fremden Marken einzubürgern und ihnen einen festen Absatz zu verschaffen. Ganz consequent erklären sich daher Stimmen gegen den Markenschutzvertrag mit England, bei dessen Durchführung der Solinger Industrie ganz bedeutende Absatzgebiete verloren gehen würden. Ihrerseits dienten die Zeichen bekannter bergischer Firmen zur Deckung der Fabrikate der märkischen Industrie. Dieselbe war durch ausgewanderte Solinger und Remscheider Schmiede seit dem XVII. Jahrhundert entstanden; diese hatten die Zeichen ihrer Kaufleute mitgebracht und schlugen sie auf ihre Waare. Daher erklärten sie sich bei jeder Gelegenheit gegen den Markenschutz, theils um die bisher geführten Zeichen nicht einzubüssen, theils weil die selbständigen Handwerksmeister sich gegen eine capitalistische Institution sträubten.

Denn es lässt sich nicht leugnen, dass unter dem Schutze der Marken in zahlreichen Fällen Privilegien erwachsen, in ihren Anfängen gerechtfertigt durch thatsächliches Verdienst, später aber zu einer Beschränkung der legitimen Concurrenz ausartend. Der Ruf der Zeichen entsteht fast immer durch die Güte und Gleichmässigkeit der Waaren, mit deren Hülfe die Energie und die Geschicklichkeit des Kaufmanns gewisse Märkte erobern; dann setzen sie sich auf denselben fest, es prägt sich ein Vorurtheil zu Gunsten derselben aus, und zwar um so

zäher und blinder, je geringer die allgemeine Waarenkenntniss ist. Endlich ist eine Concurrenz dagegen gar nicht mehr möglich, selbst wenn nach Ablauf von ein paar Menschenaltern der Ruf der Marke schon nicht mehr sowohl auf der andauernden Tüchtigkeit der Fabrikate als auf der colossalen Zähigkeit des vorurtheilsvollen und kenntnisslosen Publicums beruht. So wird beispielsweise die Levante durch das Zeichen des Schlüssels beherrscht, gegen welches keine andere Marke aufkommen kann. In solchen Fällen entscheidet dann nicht mehr die industrielle Individualität eines verdienstlichen und tüchtigen Fabrikanten, sondern lediglich das private Eigenthum eines immateriellen Capitals. Es ist ein ererbter oder erkaufter „industrieller Wappenadel“ entstanden, der rechtlich geschützt ist, der nicht besteuert wird und beim Erbgange keinen Abgaben unterliegt, — ein erbliches Privilegium gewisser Capitalisten, das nicht leicht aufhört oder verjährt. Die Correctur hiergegen liegt in dem Nachschlagen der Zeichen, welches um so schwieriger zu bestrafen ist, als das Führen schon ähnlicher Marken zulässig ist. Umgekehrt hat die französische Industrie sich des deutschen Uebergewichts dadurch entledigt, dass sie während der ersten Jahrzehnte unseres Jahrhunderts die besten und gangbarsten Zeichen z. B. von Remscheid consequent auf ihre Ausschusswaaren schlug und dieselben dadurch von den einheimischen Märkten verdrängte. Das war ein grosser Schaden für Remscheid, welches im XVIII. Jahrhundert seinen lohnendsten Absatz in Frankreich gefunden hatte.

Das thatsächliche Monopol, welches einige Zeichen auf gewissen Märkten sich erwarben, findet sein Gegenstück in dem rechtlichen Ausschluss der Kleinmeister vom Führen der Marken. Das Decret vom 17. December 1811 verlieh im Artikel 72 doch noch jedem Fabrikanten oder Handwerker das Recht, den Gegenständen seiner Fabrikation ein besonderes Zeichen zu geben. Das Reichsgesetz vom 30. November 1874 gibt nur denjenigen Gewerbtreibenden, welche in das Handelsregister eingetragen sind, die Befugniss, zur Unterscheidung ihrer Waare besondere Marken zu führen. Den Kleinschmieden, selbst wenn sie völlig selbständige Handwerksmeister sind, die aber ihre Fabrikate gewöhnlich an Commissionäre verkaufen, ist demnach rechtlich die Möglichkeit genommen, durch Abzeichen ihren Waaren einen Ruf auf dem Markte zu verschaffen. Damit ist auch gesetzlich der Zustand sanctionirt, wonach der Kaufmann vom immateriellen Verdienste und Capitale seiner Lieferanten profitirt, indem er sie, die die neuen Muster erfinden und sie tüchtig ausführen, die aber zu arm sind, selbst damit hervorzutreten, zwingt, sein Zeichen darauf zu schlagen. Der Kaufmann erscheint draussen auf dem Markte als Fabrikant, denn dort weiss man von handwerksmässigen und hausindustriellen Betriebsformen nichts;

auch würde man auf internationalem Markte nicht verstehen, wenn der Meister sein Zeichen neben das des Kaufmanns setzte; neuerdings haben sich sogar englische Fabrikanten dazu bequemt, auf ihre Waare nach Bestellung deutscher Kaufleute die Zeichen derselben zu schlagen. Das Zeichen des Capitalisten, der sich einen Markt erobern will, leidet kein anderes neben sich; und immer schärfer bildet diese privatrechtliche Institution ihren Schutz aus. Da war das öffentlich-rechtliche Beizeichen der handwerksmässigen Zunftperiode doch toleranter, es liess die Erbzeichen neben sich schlagen, aus denen sich dann die heutigen Fabrikzeichen oder Marken herangebildet haben. —

Ein zweiter Punkt, an welchem durch die Aufhebung der Zunftverfassung eine Lücke entstanden war, waren die Gerichte, welche durch summarisches Verfahren den Streitigkeiten zwischen Arbeitgebern und -nehmern eine rasche Erledigung gesichert hatten. Die nunmehrige Entscheidung durch die Verwaltungsbehörden rief unleidliche Zustände hervor, und es wurde denn auch nach längeren Verhandlungen im Jahre 1840 in Solingen (wie auch in Remscheid, Hagen und Iserlohn) ein Gewerbegericht nach dem Muster der französischen conseils des prud'hommes eingesetzt mit Vergleichskammern in Solingen und Wald. Doch welcher Unterschied in der Zusammensetzung gegen früher! Früher richteten in den Handwerksgerichten nur Handwerker und zogen selbst Kaufleute vor ihr Forum; erst ganz am Ende des vorigen Jahrhunderts erkämpften sich die Messerkaufleute eine Gleichberechtigung im Untersuchungsgericht. Das heutige Gewerbegericht[1]) dagegen sichert schon von vornherein dem Kaufmannsstande eine Stimme Mehrheit, und die Minderheit setzt sich zusammen aus Gewählten sämmtlicher Arbeitnehmer.

Dies sind in der Hauptsache Commis, Werkmeister, auch wohl einige grössere Schleifermeister; die grosse Menge der Lohnarbeiter betheiligt sich an den Wahlen nicht, da ihnen mangels einer corporativen Verfassung der Gemeingeist dazu fehlt, sie auch keine Vertreter finden würden, da keineDiäten gezahlt werden.

Wie im Gewerbegericht, so dominirte auch in der Handelskammer die Kaufmannschaft. Schon früher hatte sie in der Licentdeputation ein Organ besessen, um ihre Interessen bei den Verwaltungsbehörden zur Geltung zu bringen; daneben konnten die Handwerker und Arbeiter in ihren sechs Zünften sich gleichfalls sehr vernehmbar machen. Wenn die Streitigkeiten im XVIII. Jahrhundert für friedliebende Regierungs-

---

[1]) Das Nähere darüber in meinen Beiträgen zur Gesetzgebung und Verwaltung u. s. w. in d. Zeitschrift des kgl. preuss. statist. Bureaus. 1877 Seite 92.

und Geheimräthe auch etwas Ueberraschendes haben müssen, und es auch nicht zu leugnen ist, dass kleinliche Rechthaberei und Zanksucht eine ungebührliche Rolle gespielt haben, so waren doch andererseits jene Processe ein Beweis, dass die Arbeiter einig für ihre gemeinsamen Interessen zusammen standen und nicht willenlos jedem Drucke nachgaben. Seit Aufhebung der Zünfte wurden sie mundtodt; nicht einmal für das Billigste, das Vorbringen von Beschwerden und Wünschen, hatten sie ein Organ, eine Gewerbekammer, um sich im regelmässigen Gange der Geschäfte mit den Verwaltungsbehörden ins Benehmen setzen zu können. —

Die Organisationslosigkeit war auch die Ursache, dass ein Uebelstand, den wir schon oben berührt, nach und nach zu einer beispiellosen Höhe, zu einer solchen Calamität ausarten konnte, wie man sie sonst im Rheinland nicht kannte. Anhebend mit dem Wucher und der Noth Einzelner, endete er mit dem Betruge und der Corruption Aller; der Klageruf Solingens drang so gellend durch alle Gauen Deutschlands, dass zuletzt die Regierung trotz ihrer damaligen prinzipiellen freihändlerischen Bedenken der durch Jahrzehnte zugelassenen Ausbeutung der arbeitenden Klasse Einhalt zu thun veranlasst wurde. Nur mit Widerwillen schlage ich es auf, das schwarze Blatt in Solingens Geschichte.

Das Waarenzahlen, denn von diesem ist hier die Rede, ist keine Erfindung des XIX. Jahrhunderts. Seit den ältesten Zeiten suchten die Kaufleute den kleinen Handwerksmeistern und die Arbeitgeber den Lohnarbeitern in Waaren statt in Baargeld die Waaren- und Arbeitspreise zu bezahlen; wiederholt sind die Klagen aus den früheren Jahrhunderten erwähnt worden. Dieses System hatte seinen Grund theils in der damaligen Naturalwirthschaft, theils in den langen Crediten des Handelsverkehrs, theils in dem Umstande, dass die Fertigmacher oft selbst Waaren in Zahlung erhielten und diese dann ihren Arbeitern weitergaben, theils darin, dass eine Gruppe von Kaufleuten neben der Fabrikation ihr Hauptgeschäft in solchen Waaren betrieb, welche sie bequem an Zahlungsstatt aufdrängen konnte. Ueberhaupt hatte die Industrie wenig Capital; die Unternehmer suchten an demselben zu sparen und ihren Lohnfonds zu verringern, indem sie mit geringwerthigen Zahlungsmitteln, mit höher im Preise angerechneten Waaren, auslohnten. Durch die Verordnungen der Jahre 1654 und 1687 war solches verboten und musste daher mit Vorsicht und im Geheimen betrieben werden; das Jahr 1809 beseitigte jedoch auch diese Schranke und in der nun folgenden geldlosen Epoche beginnt das straflos gewordene Trucksystem stärker als je aufzublühen. Noch einmal brachte der Landrath die beginnende Corruption zum Stehen, indem er im Jahre 1819 im Solinger Wochenblatt einige verrufene Waarenzahler der öffentlichen

Verachtung preisgab. Die Waarenzahler befiel ein gewaltiger Schrecken und das allgemein verhasste Schandgewerbe wurde wenigstens für eine Zeitlang nicht öffentlich betrieben. Nur zu bald lebte es aber wieder auf und zum zweiten und letzten Male trat der Landrath dagegen auf. Jedoch vergeblich! Die Concurrenz der wucherischen Kaufleute war bereits so drückend, dass auch ehrenhafte Firmen nur mit den grössten Verlusten das Baarzahlen hätten fortsetzen können. Das Ehrgefühl, der einzige Anhaltspunkt zum Guten, ging verloren. Von nun an hielt Jeder ungestraft einen Laden; bei Austheilung von Ehrenämtern war weiter nicht die Frage, ob der Candidat ein Lohnverkürzer oder Waarenzahler war; in der bürgerlichen Verwaltung, in dem Kirchen-, Schul- und Armenwesen waren die Aemter mit den ehemals geächteten Waarenzahlern besetzt; Macht, Gewalt und Einfluss ging in die Hände dieser Leute über. [1])

Im Jahre 1845 waren von 68 Fabrikanten in der Stadt Solingen 42, welche zugleich einen Laden, und 8, welche zugleich eine Schankstube hielten; die übrigen gaben zum Theil Anweisungen auf befreundete Läden. Selbst wenn keine erhöhten Preise gefordert werden, ist es schlimm, wenn Fabrikanten einen Laden halten; sie verführen dadurch die Arbeiter, über ihren Bedarf Waaren zu entnehmen, um recht viel und gut gelohnte Arbeit zu erhalten; theils falsch verstandenes Interesse, theils Nothwendigkeit, theils Leichtsinn und die verführerische Erleichterung, dem Luxus und der Verschwendung zu fröhnen, führen zum Schuldenmachen und zur Liederlichkeit. Auf die schlechten Leidenschaften der Arbeiter wurde nun aber förmlich speculirt und die Ausbeutung in ein System gebracht, das alle Stadien bis zur empörendsten Gewissenlosigkeit durchlief. Das Abholen und Wiederbringen der Arbeit machten die Gelegenheit. Bunte Zeuge, Kaffe, Zucker, Bibermützen u. s. w. wurden entweder dringend empfohlen und sogar aufgezwungen oder den Frauen und Kindern, welche häufig, um den Männern den Zeitverlust zu ersparen, die Arbeit abholten, neben Eisen und Stahl ganz ungefragt in den Korb gelegt. Eine practische Methode, um flotten Zuspruch im Laden zu haben, war die, auf das Comptoir für eine Arbeit statt 6—8 Mann, welche sie beschäftigen konnte, 25—30 kommen zu lassen. Die armen Leute machten dann drei bis vier Mal den vergeblichen Gang und kauften jedes Mal etwas, um desto eher die Zutheilung von Arbeit sich zu sichern. Die Gunst so

[1]) Königl. Regierung zu Düsseldorf. Acta I. III. 2. 1 und 24. 5. reponirt. — Privatbriefe von Peter Knecht und die Verhandlungen zu Vohwinkel am 29. Okt. 1845, Manuscript im Besitze des Herrn Hötte in Obercassel. — Beilage zur Elberfelder Zeitung vom 7. Juli 1845. — Solinger Kreis-Intelligenzblatt. 1845. 101 u. 102, und drei Artikel im Januar 1846. — Meine Beiträge a. a. O. 8. 68—70.

mancher Kaufleute war mit derselben Elle zugemessen und derselben Waare gewogen, womit vorher Tuch zu den höchsten Preisen gemessen oder Kaffe gewogen war. Und welche Preise mussten die Arbeiter zahlen! Fünfzig Prozent und theurer waren nicht seltene Fälle! Die einzige Norm, nach welcher der Preiscourant angefertigt war, war häufig die mehr oder minder grosse Gewinnsucht der Fabrikanten. Um Brot zum Leben und Geld für die Steuern zu erhalten, mussten die Arbeiter den Kaffe, den sie soeben für 10—12 Groschen bekommen, zu $6^1/_2$ Groschen beim Bäcker verkaufen. Hier ein Beispiel!

Ein Kittelchen	angerechnet	zu	25	Groschen,	sonst	nur	14 Grosch.
Ein Tuch	„	„	10	„	„	„	$4^1/_2$ „
Ellenwaaren, pro Elle	„	„	85	„	„	„	40 „
Eine Partie Leinen	„	„	$4^1/_3$	„	„	„	2 „
Eine Jagdtasche	„	„	150	„	„	„	85 „

Der unmenschlichste Wucher fand in der Vereinigung von Laden und Schenke statt; namentlich mittlere Kaufleute und Fertigmacher übten ihn aus. In diesen Schnapshöllen mussten die Arbeiter auf ihre Abfertigung warten und zwar lange, damit sie um so unfehlbarer ihr Verdienst vertranken. Die Langeweile führte sie zum Kartenspiel, dabei entstand Streit und Zank; eine beispiellose Sittenverwilderung riss ein; Sonntags kamen sie betrunken aus den Kneipen ihrer Fabrikanten, die Kinder an der Hand. In einem Büchelchen waren auf Einer Seite 33 Schnäpse zu sieben Pfennig angezeichnet! In anderen figurirte der Branntwein als stehende Rubrik; Frau und Kinder brachten ihn nach Hause!

Da es nun selten war, dass ein Arbeiter für einen einzigen Fabrikanten arbeitete, vielmehr häufig für etwa zehn, so musste er sich mit Allen gut stellen, d. h. bei Allen kaufen. Und diese waren nicht sehr schonungsvoll im Eintreiben ihrer Forderungen. Im Elberfelder Handelsgerichte liegen die Acten eines Falles, wo einem Scheerenmacher für 83 Thaler Waaren in Leinen, Nessel u. s. w. trotz seines Sträubens aufgedrungen waren mit dem Bemerken, er könnte Scheeren dafür machen. Als nun derselbe eine Partie Scheeren zum Termin nicht liefern konnte, wurde er verklagt und der semitische Krämer hatte die Frechheit, darauf anzutragen, dass der Arbeiter den ganzen Werthbetrag der Waaren baar auszahle. Diese Klage wies das Gericht ab und verurtheilte diesen nur zur Baarzahlung des Betrages der nicht gelieferten Scheeren. Aehnliche Fälle finden sich zahlreich in den Acten. Meist liessen die Kaufleute ihre Arbeiter durch Winkelconsulenten vor dem Friedensgericht einklagen, wo sie gleich verurtheilt und dann in der Mehrzahl der Fälle ausgepfändet wurden. Der öffentliche Verkauf von Mobilien, die Zustellungen von Acten brachten den Gerichtsvollziehern Tausende von Thalern ein.

Das Waarenzahlen existirte nicht nur in der Phantasie. Hier der Auszug aus 20 Arbeitsbüchelchen, wie der Bericht des Solinger Fabrikgerichts vom 22. August 1845 ihn mittheilt! Die Waarenzahler sind in fünf Klassen unterschieden. Zunächst grössere, dann mittlere Kaufleute, welche sowohl fertige Waaren kauften, als auch selbst fabriciren liessen; ferner Fertigmacher. Diese drei Gruppen hielten eigne Läden, die beiden letzteren auch Schenken; die Fertigmacher erhielten ihre Waaren entweder von den Kaufleuten für fertige Fabrikate oder kauften sie sich selbst. Viertens Kaufleute ohne eignen Laden, die Anweisungen auf Kramläden gaben, die häufig von Juden gehalten wurden. Endlich Krämer, grösstentheils Juden, deren Hauptgeschäft es war, Ellenwaaren und Victualien feilzubieten, welche zugleich aber auch Stahl- und Eisenwaaren fabriciren liessen oder fertig kauften. Das waren die schlimmsten Waarenzahler. Mit allen denkbaren Mitteln, an welchen die semitische Race so wunderbar erfinderisch ist, vermochten diese ihre Productionskosten so herabzusetzen, dass sie im In- wie im Auslande zu häufig unbegreiflichen Preisen absetzten. So gering dieselben an Zahl waren, zahlten sie fast ausschliesslich in Waaren, besonders an die Fertigmacher, welche sie dadurch zwangen, die Waaren noch theurer an die endlichen Consumenten, die armen Arbeiter, zu verkaufen. Diese waren es, auf deren Kosten die Habsucht sich doppelt zu bereichern suchte.

Es zahlte	Jahr.	in Baargeld		in Waaren.	
		Mal	Betrag in Thalern.	Mal	Betrag in Thalern
die erste Klasse an einen					
1. Gabelmacher	1828/41	33	228	420	658
2. Gabelarbeiter	1830/40	29	222	52	173
die zweite Klasse an einen					
3. Gabelarbeiter	1827/44	—	280	—	184
4. "	1840/43	26	141	109	127
5. Reider	—	—	144	—	90
6. Messerschmied	1843/45	63	101	206	206
7. Schleifer	1833/37	16	12	242	129
8. Scheerenschleifer	1838/44	3	26	81	92
9. "	1840/45	1	13	90	94
10. "	1842/45	2	6	79	78
11. Scheerenklarmacher	1843/44	34	15	231	49
die dritte Klasse an einen					
12. Messerschmied	1843/44	1	6	393	78
13. Scheerenfeiler	1843/45	81	83	326	338
14. Gabelarbeiter	in 3 J.	1	2	567	264
15. "	in 3½ J.	—	—	—	202
die vierte Klasse					
16. drei Büchelchen	1833	—	32	—	23
17. " "	1834	—	35	—	56
18. " "	1835/41	0	0	—	500
19. " "	1841/44	1	2	—	115
die fünfte Klasse					
20. ein Büchelchen	1843/45	0	0	—	365 [1])

[1]) Und ausserdem 95 Thaler in Zwei-Monatswechseln.

Durfte man da über Kleider- und Cigarrenluxus klagen? Hatte doch das Trucksystem nicht nur eine Verminderung der Einnahmen, sondern auch eine durch und durch ungesunde Richtung der Ausgaben zur Folge. War es nicht ein offener Hohn, noch das Sparen zu empfehlen! Mit welchem Rechte forderte man anhaltenden Fleiss vom Arbeiter, wenn man ihn systematisch Tage lang in der Schenke auf Arbeit warten liess? Durfte man die Kinder hart bestrafen, wenn sie, die Schule versäumend, ihre Väter vor unwirthschaftlichem und unsittlichem Zeitverluste bewahrten? Der Werth des Arbeiters gelangte selten zur vollen Geltung. Auf Zuspruch im Laden wurde mehr Gewicht gelegt, als auf gute Leistung; die mittelmässige Arbeit wurde vorgezogen, wenn sie billiger war und der Meister mehr kaufte. Schlechte Arbeiter, junge Leute, entliefen der Lehre und heiratheten, ohne ihr Handwerk zu verstehen; sie wurden selbständig ohne andere Mittel, ihr schlechtes Machwerk an den Mann zu bringen, als sich Waarenzahlern in die Arme zu werfen. Das Viel-Kaufen war der Schlüssel zur Gunst dieser Fabrikanten, welche an den Zahlungsterminen die schlechtere Arbeit des Nutzens wegen übersahen. Dies dauerte einige Jahre und endete damit, dass den guten Arbeitern die Preise verdorben, die Fabrikate verschlechtert und die Vermögensverhältnisse der guten wie der schlechten Arbeiter untergraben waren. Selbst die tüchtigsten Meister sahen bei allem Fleisse ihre Armuth nur zunehmen. Aber auch die Kaufleute gelangten zu keinem rechten Wohlstande; der eine folgte dem andern auf der Bahn des Wuchers und liess ihn nicht viel profitiren. Grosse, ehrenwerthere Fabrikherren versanken in Armuth; unwissender, schamloser Wucher kam empor. So gewaltig ist der nivellirende Zug der allgemeinen Corruption!

Wen kann es Wunder nehmen, dass bei dem raschen Schwinden des alten Rufes der Solinger Fabrik und dem schnellen Sinken des Wohlstandes der rechtschaffenen Kaufherren und braven Arbeiter ebenso rasch die grössten Steuerrückstände überall eintraten, welche die Leute trotz aller Executionen nicht zahlen konnten, dass die Ausgaben der Armenverwaltung anschwollen und die Väter der Stadt, die Waarenzahler, keinen andern Rath dagegen wussten, als Stadt- und Gemeindeschulden zu erhöhen und damit die Communalsteuern noch mehr emporzutreiben. Nur hüteten sie sich wohl, sich selbst mit den Abgaben zu hart zu belasten und holten das Wenige rasch durch verstärktes Lohndrücken und Waarenzahlen wieder ein.

Aehnlich wie in Solingen herrschte das Waarenzahlen auf dem gesammten Gebiete der Stahl- und Eisenwaarenindustrie. In Kronenberg waren von 40 Fabrikanten 25 notorische Waarenzahler, in Velbert herrschte der gleiche Missbrauch. Schreck-

lich waren die Zustände in Remscheid, Lüttringhausen, Ronsdorf, Langenberg, am schlimmsten in Schwelm, Hagen, an der Enneperstrasse. Aus Langenberg sandte der Bügermeister am 11. Juli 1845 fünf Arbeitsbüchlein ein, aus welchen folgende Zahlungsleistungen erhellen:

	Waaren Thaler	Arbeitsstoffe Thaler	Baargeld Thaler
1. innerhalb 79 Monaten	166	370	237
2. „ 42 „	19	133	120
3. „ 31 „	106	1083	582
4. „ 31 „	33	436	180
5. „ 18 „	2	242	121

In den Webergegenden wie Lennep, Elberfeld u. s. w. zeigten sich ähnliche Erscheinungen, mit dem Unterschiede, dass dort die Arbeiter häufig mit den eignen Fabrikaten abgelohnt wurden. Dieselben wurden, da sie die meist zu hohen Preisen angerechneten Zeuge nicht so schnell veräussern konnten, als es für sie nöthig war, dadurch zu einem unerlaubten Hausirhandel im Geheimen veranlasst, der ihnen Strafen zuzog, die ihre Noth noch vermehrten. Das Auffinden von gestohlenen Tüchern wurde dadurch sehr erschwert; eine grosse Rechtsunsicherheit für die Fabrikate der Textilindustrie machte sich geltend.

Die Regierung wusste schon lange um das Trucksystem. Die Verwarnungen der beiden Landräthe in den Zeitungen und ihr Erfolg sind erwähnt; ferner meldete im Jahre 1821 ein Steuereinnehmer, dass die Leute in Folge des Waarenzahlens ausser Stande wären, die Abgaben zu leisten. Der Tumult vom Jahre 1826 war hauptsächlich gegen diesen Missstand gerichtet und die Untersuchung des Commissars des Landgerichts deckte die fatalsten Dinge auf. Auch im Jahre 1830 bei den Verhandlungen über die Fabrikverfassung war die Beseitigung des Truckwesens eine wesentliche Forderung; darauf erwiederte der Minister: ein Gebot des Baarzahlens werde seine Schwierigkeiten haben, auch scheine der Gebrauch nicht allgemein in Solingen zu sein, zumal das Gewerbe nicht „fabrikmässig" betrieben werde. Auf diesen kenntnisslosesten aller Einwände erhielt er vom Geheimrath Jacobi die entsprechende Belehrung, dass gerade in „fabrikmässigen" Gewerben jenes System weniger verbreitet wäre. In der That wenden grosse capitalmächtige Fabrikanten andere Mittel an, um ihre Concurrenten zu besiegen und die Löhne zu verbilligen; es fehlt dort jene Klasse von fabricirenden Krämern, welche hauptsächlich das Waarenzahlen betreibt.

Im Jahre 1837 drang der Nothschrei des gepeinigten Volkes sogar bis zu den Ohren des Königs. Die Gemeinde Dorp wie der westphälische Landtag petitionirten um das Verbot des Waarenzahlens; gleichzeitig schlug der rheinische Land-

tag vor, auf letzteres ein Strafe von 10 bis 100 Thalern zu setzen. Alle diese Gesuche hatten „umfassende Erörterungen“ zur Folge; ihrer Erfüllung standen „ernste Bedenken und erhebliche Zweifel an ihrer Zulässigkeit“ entgegen. Da kamen schwere Zeiten für Solingen; Arbeit und Geld waren rar, das Truckwesen schlimmer denn je. Wiederum beantragte der rheinische Landtag 1843 ein Verbot desselben, wiederum beharrte die Regierung bei ihren Befürchtungen, dass „ein zu tiefes Eingreifen in die privatrechtlichen Verhältnisse die Existenz der Fabrikherren gefährden“ würde, und wiegte sich in den alten Illusionen, dass durch die Brandmarkung seitens der öffentlichen Meinung und durch den Einfluss der Fabrikgerichte jenes Uebel aufhören würde.

Die Regierung wusste also um das Truckwesen. Aber sie kannte noch nicht die volle, schreckliche Wahrheit. Die bisherigen lauwarmen Berichte vermochten noch nicht das Princip der Gewerbefreiheit zu erschüttern, wie es gerade damals in der Gewerbeordnung vom Jahre 1845 einen Sieg errang. Das lag aber daran, dass die Arbeiter ihrer alten Organe beraubt waren, dass sie in Versammlungen und in der Presse, in Corporationen und Landtagen mundtodt waren, und es ist ein grosses Verdienst der Männer, die mit leidenschaftlicher Rücksichtslosigkeit nun für die Arbeiter eintraten, die volle Wahrheit an das Licht der Oeffentlichkeit brachten.

Solingen gebührt wie die Schmach, das Trucksystem zur höchsten Blüthe getrieben zu haben, so auch der Ruhm, die erfolgreichsten Kämpfer dagegen gestellt zu haben. An die Spitze des dortigen Fabrikgerichts, von welchem man bisher nur in Erfahrung hatte bringen können, dass die Zustände in Solingen „weniger schlimm als anderweitig wären“, traten zwei Gegner des Waarenzahlens, Jellinghausen und Berger, die in zwei trefflichen Berichten den ganzen Missstand bis ins Einzelne darstellten. Die eigentliche Agitation ging aber vom Kaufmann Peter Knecht aus, eine so stürmische und mit so viel Feuer ins Leben gerufene, wie sie gegen einen socialöconomischen Missstand bisher am Rhein wohl kaum geführt worden ist. Alle Blätter in Solingen und Elberfeld hallen wieder von dem Nothschrei der Arbeiter; die leidenschaftlich geschriebenen Artikel von „Immerwahr“ erregen das grösste Aufsehen; er selbst reist umher und sendet seine Söhne in die umliegenden Ortschaften, um das Uebel zu erforschen. Die ehrenwerthen Kaufleute raffen sich auf und beginnen gegen das unwürdige Treiben zu frondiren. In Lennep bilden dreissig Fabrikanten einen Verein und verabreden bei Strafe von fünfzig Thalern ihre Arbeiter nur in Baargeld zu löhnen; zehn Fabrikanten halten sich aber fern und lassen diesen ganzen „Rechtsschutzverein“ scheitern. Selbst die Arbeiter beginnen sich zu regen, sie erklären anonym in der Zeitung ihre Beistimmung

zum Vorgehen von Knecht, und in der Morsbach, einem Thale bei Remscheid, finden Demonstrationen statt. Das Jahr 1845 bezeichnet den Höhepunkt der Agitation.

Der Macht dieser Bewegungen konnte die Regierung sich nicht entziehen. Am 29. October 1845 fanden in Vohwinkel Unterhandlungen statt und in den Jahren 1844—46 wurde den Kaufleuten wenigstens der Schankbetrieb verboten. Hierbei schien man sich begnügen zu wollen. Da kamen die Mahnungen des Jahres 1848; es besiegte endlich die „Bedenken" der Regierung und in der Verordnung vom 9. Februar 1849 setzte sie eine Strafe von 500 Thalern auf das Waarenzahlen.

Damit ist das Truckwesen als socialöconomische Calamität beseitigt worden; dennoch wuchert es hier und da unter veränderter Form im Stillen fort. Die Arbeiter werden nämlich voll und baar ausgelöhnt, aber durch eine Hinterthür entlassen, die in einen Laden mündet, den ein Verwandter oder Bekannter unter eigner Firma führt; dort müssen sie einige Einkäufe machen. Diese Umgehung bestand schon im vorigen Jahrhundert. Oder die Kaufleute geben den Fertigmachern Wechsel und diese zwingen dieselben ihren Arbeitern auf, die sich bei deren Discontirung durch Handwerker oder Wucherer grosse Abzüge gefallen lassen müssen; oft werden dieselben nicht einmal acceptirt und kehren zu den Arbeitern zurück, die sie einlösen müssen. Zwar haben diese das formelle Recht, Baarzahlung zu verlangen, vermögen aber bei schlechten Conjuncturen dasselbe nicht zur Geltung zu bringen, sondern müssen zufrieden sein, überhaupt Geldeswerth zu erhalten. Besonders sind es die capitalarmen Fertigmacher, welche von diesen Wechseln Gebrauch machen. Andererseits kommt es auch vor, dass die selbständigen Scheidenmacher und Kleinschmiede, die ihre Materialien aus den Hüttenwerken der Mark beziehen, Wechsel verlangen um ihren ausländischen Lieferanten Deckung zu geben. Gegen die vorhandenen Missbräuche hat noch in neuester Zeit der Landrath Warnungen im Amtsblatt erlassen. Aber der Missbrauch im Grossen ist doch glücklicherweise seit 1849 beseitigt.

VI. Die kaufmännischen und technischen Verhältnisse.

Die Zeit nach der Aufhebung der Zunftverfassung bis zum Jahre 1831 ist durch die letzten Restaurationsversuche ausgefüllt; die beiden folgenden Jahrzehnte gelten einer theilweisen Neuordnung der Industrie; im Uebrigen bleibt es bei der Organisationslosigkeit in jeder Beziehung.

Die herrschende Betriebsform ist wie früher die hausindustrielle. An der Spitze der Industrie stehen die Kaufmann-

schaft und der Fabrikantenstand (oder die Fertigmacher). Die erstere kauft gewöhnlich die fertige Waare, lässt aber auch selbst stückweise fabriciren; der letztere lässt gegen Lohn fabriciren und verkauft seine fertige Waare an den Kaufmann, häufig treibt er aber auch direkten Handel. Diese beiden Klassen der Arbeitgeber liefern Stahl und Eisen zu den Klingen (der Schwerter, Messer, Scheeren) und lassen dieselben nach ihren Angaben von den Schmieden, Härtern, Schleifern, Feilern u. s. w. bearbeiten; nach jedem Arbeitsstadium kehrt das Halbfabrikat ins Comptoir zurück, um dort besichtigt und nach dem Dutzend oder Hundert abgelohnt zu werden. So sind oft acht bis zwölf verschiedene Meister an einem Säbel oder Messer thätig, und die Arbeitstheilung ist bereits so weit vorgeschritten, dass wer z. B. Küchenmesser schleift, keine Federmesser übernimmt, weil er sie nicht zu behandeln versteht. Ein beträchtlicher Theil der in den Hülfsgewerben beschäftigten Arbeiter, wie die Gabel-, Scheiden-, Gefäss-, Hefte- und Bändemacher, kaufen sich selbst das Material, betreiben ihr Geschäft handwerksmässig und gehören daher auch vor das Handels-, nicht wie die Lohnarbeiter vor das Gewerbegericht.

Die Kaufleute (und hier werde ich im Folgenden nur von der Messer- und Scheerenindustrie reden, da die Schwertfabrik bereits abgehandelt worden ist und in den anderen Gewerben die Verhältnisse vielfach anders liegen) — die Kaufleute sind unendlich zahlreich und von sehr verschiedener Bedeutung. Einige Exporteure bilden die Elite; sie sind die reichsten, — eine Firma soll bis zu einer Million Mark im Vermögen besitzen, — sie haben ausgedehnte Geschäftsverbindungen und eine durch Generationen gehende kaufmännische Tradition und Bildung. Sie beschränken sich nicht nur auf Solinger Waaren, sondern vertreiben auch Artikel aus Remscheid, aus der Mark und anderen Fabrikgegenden und erzielen ganz bedeutende Umschläge. Die Mehrzahl der Kaufleute begnügt sich mit dem Geschäft auf dem Continente, in Deutschland und den Nachbarländern, und beschränkt sich auf die Solinger Artikel. Die Bestrebungen der Kaufmannschaft sind nicht vergeblich geblieben. Im Jahre 1832 schätzte der Landrath [1]) den Export der Messer auf 1.3 Millionen Mark, die Handelskammer im

---

[1]) von Hauer: Stat. Schilderung d. Kr. Solingen. 1832. S. 84. — Jahresberichte der Handelskammer für 1856 und 72. —

Es betrug im Jahre 1832 der Export:

Klingen	4000 Centner	=	900000	Mark.
Messer	12—15000 „	=	1350000	„

Es betrug im Jahre 1856 der Umschlag:

Schwertklingen	400—500000	Stück
Messerklingen	1½—2 Mill.	Dutzend.
Scheeren	¾—1 „	„
Stahlrahmen	1 „	„

Jahre 1856 den Gesammtumschlag auf 15 Millionen Mark und im Jahre 1872 auf 25 und mehr Millionen Mark. Trotz dieses unleugbaren Aufschwunges der Industrie und des Handels ist man, wenn man aus Remscheid oder aus dem Wupperthale kommt, doch erstaunt über die geringe Beweglichkeit mit welcher in Solingen das Geschäft betrieben wird. Mangel an Initiative, an Unternehmungsgeist, an kühnem Vorangehen characterisiren diese Kaufmannschaft, und noch mehr der Mangel an irgendwie hervorragenden Persönlichkeiten; alles bewegt sich in alten, ausgefahrenen Geleisen. Grosse Mengen Solinger Artikel werden von Remscheider und Elberfelder Häusern vertrieben, und sie werden nicht entfernt aufgewogen durch die Menge derjenigen Waaren, welche Solinger Kaufleute für Remscheid verhandeln.

Noch zahlreicher als die Kaufleute sind die Fabrikanten. Sobald es einem Arbeiter, namentlich einem Fertigmacher (Nagler oder Reider) gut geht, denkt er: mit der schweren Handarbeit plagst Du dich zu sehr ab, Du musst Fabrikant werden. Und nun macht er einige Dutzend Messer oder Scheeren fertig und bringt sie zum Kaufmann, oder er trabt mit dem Sack auf dem Buckel über die Berge und sucht sie auf einem nahen Jahrmarkt feilzubieten, oder er wagt sich auch in entferntere Städte. Manche Anfänger haben dabei mehr Glück, sie entwickeln mehr Energie und Fleiss und arbeiten sich zu höheren socialen Stufen empor. Dann schicken sie ihre Söhne in die Bürgerschule und lassen sie einjährig dienen; die Wohlhabenderen lassen die ihrigen schon von Tertia abgehen und senden sie dann auf eine höhere Schule, z. B. auf eine Gewerbeschule und später gar aufs Polytechnikum. Diese Generation wird dann schon zu gelernten Kaufleuten vorgebildet.

Die anfangenden Fertigmacher sind ausserordentlich gefährliche Concurrenten. Ihre Productionskosten sind geringe: die Ausgaben für den ganzen kaufmännischen Apparat, wie Comptoir, Commis, Reisespesen u. s. w. fallen bei ihnen fort; für ihre eigene Arbeit, das Reiden oder Nageln, rechnen sie sich nichts an; sie begnügen sich mit ganz geringfügigem Gewinne, verwerthen ihre arbeits- und erwerbslose Zeit zu Handelsreisen und erzielen bei ihrem Herabgehen bis auf die letzten Kunden oft die höchsten Preise. Die kleinen Meister geben ihnen längere Credite und betrachten sie überhaupt als ihre

---

Es betrug im Jahre 1872 der Umschlag:

Blanke Waffen	800—900000	Stück	= 6	Mill. Mark.
Patentmesser u. Gabeln	800—900000	Dutzend	= 4.8	„ „
Taschen- u. Federmesser	1.400000	„	= 4.5—6.0	„ „
Scheeren	1.200000	„	= 3.0—3.9	„ „
Brotmesser	1.200000	„	= 2.4	„ „
Metallbügel	700—800000	„	= 1.8	„ „
Zuckerformen u. s. w.	190000	Stück	= 0.6	„ „

Agenten, wofür sie um so höflicher behandelt werden; auch hoffen sie, weniger leicht ausser Arbeit zu kommen, wobei sie jedoch nicht bedenken, dass sie lange Zahlungsausstände geben und dadurch die Zinsen und oft den ganzen Lohn verlieren. Die Arbeiter welche beschäftigt werden, sind häufig gerade die schlechtesten und daher billigsten; die Fertigmacher halten sich weder an gewisse Löhne noch an feste Preise noch an eine gute Waarenqualität.

Sie machen ein paar Karton Messer oder Scheeren fertig und bringen sie einem Solinger Kaufmann. Dieser kennt schon seine Leute, er weiss dass sie die für das Material und die Löhne ausgestellten Wechsel zu decken haben, und sagt daher kurz ablehnend: „Brauchen keine Messer!" Dies Manöver ist den Fertigmachern nicht neu; sie fangen an zu handeln. Endlich wird das Mittel gefunden, welches eine Nachfrage beschafft, — die Waare wird um fünf oder mehr Procent billiger verkauft. Es ist das nämliche Verfahren, wie es überall in der Welt vom Kaufmanne dem kleinen Handwerksmanne gegenüber angewandt wird, sei es in Solingen oder, wie ich es an einem andern Orte[1]) ausführlich geschildert habe, in Moskau. Wenn nun diese Karten nach Amerika gesendet sind, so laufen vielleicht nach ein bis zwei Jahren Bestellungen auf dieselben ein; unterdessen hat der Fertigmacher oft schon längst vergessen, welche Muster er dahin geschickt hatte, denn weder Zeichnungen, noch Modelle hat er zurückbehalten. Oder es sind inzwischen Preise und Löhne gestiegen, und er will ganz einfach nicht mehr nach dem mitgegebenen Preiscourant liefern; die grösseren Firmen hingegen müssen sich durch denselben gebunden erachten.

Andere Fertigmacher gehen in der stillen Zeit selbst auf Reisen. Unter ihnen stecken manche unsaubere Elemente, Streber schlimmster Art, welche keinerlei guten Namen zu wahren haben, denen es nicht darauf ankommt, sich eine sichere Kundschaft zu erwerben, sondern die Jahr für Jahr andere Gegenden aufsuchen, um jeden Kunden möglichst zu übervortheilen. Einzelne Pfuscher kaufen auch von den Fabrikanten Ausschusswaare und gehen damit hausiren. Andere erstehen ausgeschossene oder defecte Waarentheile, schlagen dieselben zusammen und vertreiben dieselben namentlich auf Jahrmärkten. Diese bilden auch die Abnehmer für die von unredlichen Arbeitern zurückbehaltenen Theilstücke, welche sie entweder selbst oder von anderen fertigmachen lassen. Alles

---

[1]) Die Hausindustrie im Gouvernement Moskau, in der russischen Revue. 1878. I. S. 497—537, namentlich S. 510. ff. — Vergl. auch meinen Aufsatz: Finanz- und volkswirthschaftliche Zustände in Weissrussland, in Wiss' Vierteljahrsschrift für Volkswirthschaft, Politik und Culturgeschichte, 1879 III. Band.

dieses drückt auf die Preise, die Löhne und die Waarenqualität und verdirbt den Ruf Solingens.'

Dieselben Fertigmacher spielen zu Hause ihren Materiallieferanten und Arbeitern gegenüber häufig bankerott. Wenn sie in Noth sind, ist eines ihrer Hauptmittel das Wechselreiten; jedoch lässt sich dasselbe nicht ohne Weiteres verdammen. Eine capitalarme Industrie, wie die Solinger, muss starken Gebrauch vom Credit machen; der Fertigmacher nimmt Ausstand vom Materialienhändler und Arbeiter und gibt denselben dem Kaufmann; wenn der Consument bezahlt, regelt sich das Geschäft. Bei Stockungen ist das einzige Rettungsmittel das Wechselreiten, und mancher brave Mann hat mir versichert, dass er einzig durch dies allerdings sehr gefährliche Mittel während der schlimmen Zeiten sich hat retten können ohne allzu grosse Verluste.

Die geschäftliche Moral, weit entfernt nur bei den Fertigmachern so niedrig zu stehen, ist bei den Kaufleuten im Ganzen nicht höher entwickelt. Das ist kaum erwähnenswerth, dass ein Concurrent die Musterkarten des anderen durch ein befreundetes Haus aufkaufen lässt, um die passenden nachzumachen, oder dass fremde Marken nachgeschlagen werden. Es ist vorgekommen, dass ein Haus in hübschem Arrangement Musterkarten ausgeschickt hat mit elf Stück statt zwölf, und dass es, als z. B. Bestellungen auf hundert Karten einliefen, dieselben auch nur je mit elf Stück lieferte. Die auf Karten genähten Messer sind oft so erbärmliches Fabrikat, dass sie nur von einer Seite sauber auspolirt und nicht einmal zuzuklappen sind; andere haben nur auf der vorderen Seite ein Elfenbeinheft, auf der anderen ein Heft aus Holz. Während des amerikanischen Bürgerkrieges wurden Säbel geliefert, total unbrauchbar, aber dadurch maskirt, dass sie mit Gewalt fest in die Scheiden getrieben waren, so dass man sie nicht herausziehen konnte. Zwar musste der Lieferant sich später einen Abzug von einer halben Million gefallen lassen; das fiel aber gegen die verdienten Summen nicht ins Gewicht. Für den Tauschhandel in Africa wurden Scheeren geliefert mit zusammengegossenen Schenkeln und nicht einmal geschliffen, sondern wie die Nähnadeln in Schauermühlen geschauert. Man braucht nur in ein beliebiges Comptoir zu gehen, um von den Concurrenten sich solche Mustersammlungen vorweisen zu lassen.

Derart ist die commerzielle Bildung, derart die geschäftliche Moral, derart das wirthschaftliche Verhalten der Kaufmannschaft und des Fabrikantenstandes! So sind die Leiter der Production beschaffen! Bei jeder günstigen Conjunctur vermehrt sich ihre Anzahl ins Unberechenbare; manche kommen voran, den meisten glückt es nicht und sie suchen dann auf jedwede Weise sich zu halten. Das leichte Aufsteigen vom

Arbeitsmann zum selbständigen handeltreibenden Fabrikanten hat seine schöne sociale Seite, indem es strebsamen Kräften freie Bahn lässt, wie sie beim Fabrikbetriebe kaum mehr vorhanden. Aber die Schattenseiten sind überwiegend; es entsteht eine grenzenlose, durch keinerlei Rücksichten des Anstandes und der Ehre gezügelte Concurrenz, wie sie nirgendwo schlimmer ist am Rhein. Und es ist bezeichnend für Solingen, dass die vermehrte Concurrenz, in erster Reihe nicht etwa eine verstärkte geschäftliche Rührigkeit zur Folge hat, sondern überwiegend das Bestreben durch allerlei Mittel unlauterer Art augenblicklichen Gewinn sich zu suchen. Diese fessellose Concurrenz commerziell meist untüchtiger und geschäftlich häufig unmoralischer Kaufleute und Fabrikanten ist es, welche die Hauptschuld an den traurigen Zuständen Solingens trägt. Es ergeben sich daraus zunächst die möglichst niedrigen Waarenpreise, ferner dem entsprechende Waarenqualitäten und eine Verkümmerung der Technik, dann bei der geringen Gesammtproductivität ein um so erbitterterer Kampf um die Vertheilung, um die Löhne, endlich eine tiefgehende Unzufriedenheit unter den Lohnarbeitern, welche in der Entsendung eines socialdemocratischen Abgeordneten zum Reichstage ihren Ausdruck gefunden hat. Wahrlich, alles andere ergibt sich aus einer derartigen freien Concurrenz, nur keine „harmonie économique“! —

Die Technik, die eigentlich fabricirende Thätigkeit ruht bei der hausindustriellen Betriebsform in den Händen der Theilarbeiter. Schon gegen die Arbeitsintensität liesse sich hier vieles sagen; die Unregelmässigkeit der Beschäftigung ist eine sehr grosse; oft wird tagelang nichts gethan, wenn keine Arbeit, oder bei den Wasserschleifern, wenn kein Wasser vorhanden ist; zu anderen Zeiten wird Uebermenschliches geleistet und wie unsinnig Tag und Nacht gearbeitet. Die Ehrlichkeit ist vielfach eine mangelhafte: die Schmiede machen die Klingen etwas kleiner und leichter und betrachten den Rest des Materials als gute Prise; es ist keinerlei Garantie vorhanden, dass nicht auch schlechterer Stahl statt des guten hingegebenen verarbeitet wird. Ob dann im besten Falle das gute Material richtig behandelt wird, entzieht sich jeder Controlle; der zu Scheeren hingegebene Gussstahl wird vielleicht vom Härter als Raffinirstahl behandelt, und dadurch das ganze Fabrikat verdorben. Eine Gleichmässigkeit ist fast gar nicht zu erreichen; die wechselnden Stimmungen des zu Hause arbeitenden Meisters schmieden sich alle ins Fabrikat, und von Werkstätte zu Werkstätte wechseln wiederum Fähigkeit und Lust der Meister.

Die technischen Fertigkeiten bilden den Ruhm Solingens und suchen ihres Gleichen. Dieselben werden durch das Lehrlingswesen ausgebildet, welches sich selbst nach Aufhebung der Zunftverfassung erhalten hat, weil es dem Kleinbetriebe

naturgemäss ist. Nur unterliegt es mit den Conjuncturen grossen Schwankungen. Bei jedem Aufschwunge laufen Lehrlinge und Gesellen davon, weil andere Meister und Fabrikanten ihnen mehr bieten; dann erschallen Klagen über den Verfall des Lehrlingswesens. Bei sinkender Nachfrage stellen sie sich wiederum ein und fügen sich allen Bedingungen; dann rühmen sich die Meister, die alte Zucht wieder hergestellt zu haben. Eine gründliche Fachbildung wird dabei nicht erzielt; das Monopol der Geheimkünste ist bereits lange geschwunden und findet keinerlei Ersatz in einer Schulung des Geschmackes und der Präcision, welche namentlich allen mit der Zusammensetzung von Waffen, Messern u. s. w. beschäftigten Arbeitern fehlt. Das Mitbringen französischer und englischer Muster allein genügt nicht und die Bemühungen der Kaufleute im Jahre 1844, einem Arbeiter mit falschem Wanderbuche in einer englischen Fabrik einen Platz zu verschaffen, blieben fruchtlos. Wenn sich dann auch im Laufe der Jahrzehnte manche Verbesserung eingestellt hat, so bleibt der Mangel einer gründlichen theoretischen und praktischen Ausbildung doch empfindlich fühlbar.

Die Verbesserung der im Besitze der Meister befindlichen Productionsmittel scheitert gleichfalls an ihrem Mangel an Bildung, Initiative und Capital. Die technischen Vorrichtungen und die Werkstätten, namentlich die Schleifkotten, haben sich durch Jahrhunderte in demselben trostlosen Zustande erhalten; die Arbeiter halten allenthalben auf das zäheste an ihren veralteten Gewohnheiten fest, und sie, die in socialer und politischer Beziehung meistens Radicale sind, erweisen sich in technischer Hinsicht als die ärgsten Conservativen. Vollends darf man von den lohnarbeitenden Meistern nicht den Uebergang zu einer höheren Betriebsform, zur Manufactur oder Fabrikindustrie, voraussetzen; ein jeder derselben bildet ja nur ein kleines Glied der arbeitstheiligen Fabrikation, welche er in ihrer Gesammtheit nicht zu überschauen vermag, und welche zu vereinigen er nicht die Mittel, weder die geistigen, noch die materiellen, besitzt.

Die Leiter der Technik sind im Grunde genommen doch noch die Fabrikanten und Kaufleute, aber auch von diesen ist nicht leicht ein Uebergang zu anderen Betriebsformen zu erwarten. Die ersteren, namentlich die kleineren Fertigmacher, haben zu wenig Kenntnisse und Capital, sie stehen unter den Sorgen des Tages und schlagen sich auf ehrliche oder unehrliche Weise mit Drücken von Preisen, Löhnen und Waarenqualitäten durchs Leben. Die eigentlichen Kaufleute hätten schon das Capital, aber bei ihrer kaufmännischen Bildung verstehen sie wenig von der Technik und verwerthen nicht einmal ihre Reisen für dieselben; dann besitzen die meisten auch keine Initiative und leben in einer geschäftlichen Schläf-

rigkeit dahin, welche die Quintessenz aller Vorwürfe gegen sie bleibt. Sie führen nach der Tradition ihres Hauses das kaufmännische Geschäft fort; dieses können sie überschauen, davon verstehen sie etwas und wollen sich auf neue unübersehbare Unternehmungen nicht einlassen. Aber selbst nach Ueberwindung dieser geistig-psychischen Schwierigkeiten entstünde die Frage: würde sich das fest angelegte Capital auch verzinsen? Jene zügellose Concurrenz von Fertigmachern und Kaufleuten würde bei günstiger Conjunctur zwar weniger zur Geltung gelangen, weil die gestiegenen Löhne mit Vortheil durch die dann billigere Maschinenarbeit ersetzt würden; beim Rückgange aber liesse der gedrückte Handlohn der Fabrik keinen Gewinn mehr übrig. Somit wird die gegenwärtige Organisationslosigkeit der Hausindustrie zum grössten Hemmniss eines Ueberganges zu höheren Betriebsformen.

In England hat sich der Uebergang zum Manufactur- und Fabrikbetriebe bereits vollzogen. In Frankreich nahm von Anfang an die Industrie eine der Solinger schnurstracks entgegengesetzte Entwickelung. Hier ist sie uralt und hat sich im Laufe eines halben Jahrtausends vom handwerksmässigen zum hausindustriellen Betriebe mit kaufmännischer Spitze emporgekämpft. Dort ist sie jung, ein halbes Jahrhundert alt, erst zur Napoleonischen Zeit entstanden. Damals verführten einzelne grosse Capitalisten bergische Arbeiter; diese landfremd, wie sie waren, besassen weder Haus noch Werkstätte, sie wurden sofort in Manufacturen vereinigt; diese waren nur das kurze Durchgangsstadium zum maschinellen Fabrikbetriebe, dem Geldmittel und technische Erfahrungen zur Seite standen, und der in Folge der Neuheit der Industrie nur einer geringen inneren Concurrenz begegnete und gegen das Ausland hohen Schutzzoll genoss. So hat sich eine Industrie gebildet, die durch die Gleichmässigkeit und Güte ihrer Fabrikate in einzelnen Artikeln ganz gefährlich concurrirt und auf der letzten Weltausstellung auch einige Modelle ihrer Werkstätten mit Turbinen und Dampfbetrieb ausgestellt hatte.

Die Fabriken sind naturgemäss auf eine Produktion einfacher Massenartikel angewiesen. In England hat jede Firma ihre Specialität, durch deren Massendarstellung sie ihre Maschinen und Arbeiter fortlaufend im Gang erhält; ein englischer Commissionär muss an vielen Thüren anklopfen, um ein Musterassortiment zusammenzubringen. Solingen hat diese Artikel verloren theils an das Ausland, theils an die Mark, wo die Materialien und die Löhne billiger sind und wo man angefangen hat, sie fabrikmässig herzustellen. Es ist daher auf die feineren Waaren, auf eine Mannigfaltigkeit von Mustern angewiesen worden, wo die Fertigkeit der Hand zur Geltung gelangen kann. Aeltere Häuser sollen z. B. in Scheeren gegen zweitausend verschiedene Modelle in Curs haben; ebenso ist

es in der Feder- und Taschenmesser-Branche, und wenn auch nicht gar so specialisirt, im Tafelmessergeschäft. Zu jedem Modell müssen separate Arbeitsinstrumente angeschafft werden; die technische Entwickelung des Arbeiters, welcher heute an diesem morgen an jenem und übermorgen an einem dritten Muster beschäftigt ist, gelangt nicht zu der Vollkommenheit, welche er erringen würde, wenn er längere Zeit an derselben Sorte arbeiten würde; ebenso bleibt die Qualität, besonders die Formenschönheit in Folge dieses Umstandes mangelhaft.

Aber selbst bei dieser Richtung der Fabrikation hat Solingen dem Uebergange zu höheren Betriebsformen seiner Industrie sich nicht ganz entziehen können. Zunächst war das mit den Scheeren der Fall. Etwa seit dem Jahre 1840 begann die preussische Seehandlung in ihrer Fabrik zu Burg an der Wupper die geringern Sorten, welche den Arbeitern nur eine kümmerliche Existenz geboten hatten, zu giessen. Diese Gussscheeren brachen leicht und hatten keinen Schnitt. Als nun die flauen Zeiten kamen, begann der Betrug, indem man gegossene Scheeren für geschmiedete ausgab; das Publikum merkte aber den Schaden und Solingen verlor sein Renommé. Dadurch sanken die Scheerenpreise überhaupt, in Folge dessen die Löhne und viele Meister geriethen ausser Brot. Dazu trat im Jahre 1847 die Krisis in Nordamerika und in Europa 1848 zählte man in der Stadt Solingen unter 6000 Einwohnern 600 arme Familien, also über ein Drittel der Bevölkerung. Als dann der Sturm durchs Land zog, richtete die Wuth des Volkes sich gegen diese Giesserei; es zog in die Burg und zerstörte die Fabrik. In der Folge entstanden neue Giessereien und im letzten Jahrzehnt beginnt sogar in mittelfeinen Sorten der Hartguss Concurrenz zu machen. Jedoch taugen die Gussscheeren nichts, sie sind auf die Täuschung des endlichen Consumenten berechnet.

Die Schmiederei findet bei einzelnen Sorten Scheeren und bei den Tafelmessern ohne Knopf auch schon vermittelst maschineller Vorrichtungen statt; die Klingen werden durch Fall-, Reck- und Federhämmer, die neben einigen Comptoirs angebracht sind, aus gutem Gussstahlblech ausgeschlagen, und mit Balancen beschnitten. Dieses rasche Hämmern des Stoffs soll aber den Nachtheil haben, dass er sich seinem Wuchse gemäss nicht ausdehnen kann, seine einzelnen Fasern nicht naturgemäss zusammengeschmiedet werden und die Klingen sich daher beim Härten werfen, so dass sie sorgfältig gerichtet werden müssen. Alle übrigen Arbeitsverrichtungen sind der Hausindustrie verblieben.

Augenblicklich ist wohl die Scheerenfabrikation die wichtigste in Solingen; sie besteht in vielen Sorten siegreich jede Concurrenz und in Sheffield selbst sollen grosse Massen Solinger Scheeren lagern. Nicht minder sind die Feder- und Taschen-

messer concurrenzfähig, bei denen die Handarbeit und die Façon ja so wesentlich sind. Dagegen steht in den anderen Branchen der Tafel-, Küchen- u. s. w. Messer England obenan, obwohl in einzelnen Sorten, wie in den Tafelmessern mit Mittelbalance Solingen nicht zurückbleibt. Die Ueberlegenheit Englands und Frankreichs beruht auf der Anwendung maschineller Vorrichtungen, gegen deren Billigkeit die Handlöhne nicht aufkommen können, und in der grösseren Gleichmässigkeit der Waare. Kurz gesagt, das Betriebssystem der Industrie in Solingen ist zurückgeblieben; seine Hausindustrie ist durch die Manufactur und den Fabrikbetrieb überflügelt worden.

Den Beweis dafür und zwar durch ein volkswirthschaftliches Experiment, bietet die (bis vor kurzem) einzige in Solingen vorhandene Fabrik. Die grossartige Henckels'sche Unternehmung bereitet, um gleichmässiges und zuverlässiges Material zu haben, den Stahl selbst; sie schmiedet ihn zu Stangen aus, dann unter Fallhämmern zu Gabeln und Scheeren und unter den Federhämmern zu Messern; zahlreiche Härter, Schleifer und Nebenarbeiter sind im eignen Etablissement vereinigt. Ausserdem werden ebensoviel hausindustrielle als Fabrikarbeiter beschäftigt; die Gesammtzahl mag sich gegenwärtig auf 1000, zur Glanzzeit auf 1500 belaufen. Der Gründer der Firma liess kein Stück ausser Hause gehen, welches er nicht selbst besichtigt hatte; durch eine so gleichmässige und gute Qualität eroberte er Berlin, Ostdeutschland und die angrenzenden Märkte; in der ersteren Stadt hat er ein grosses Lager von Stahl- und Eisenwaaren und überall alte und sichere Kunden. Obwohl nun nach der Ansicht fast sämmtlicher Solinger seine Nachfolger weder seine technischen noch kaufmännischen Eigenschaften besitzen, so gelingt es, allerseits zugestandenermassen, dieser Firma doch, zehn bis zwanzig Procent mehr für ihre Waaren zu erhalten als die übrigen Concurrenten. Woran liegt das? Nicht etwa daran dass billiger fabricirt wird; im Grunde ist ihr Betriebssystem nur erst eine Manufactur und die Handarbeit ist keineswegs durchgängig durch billigere Maschinenarbeit ersetzt. Vielleicht wird sogar theurer, aber es wird entschieden besser und gleichmässiger producirt; das Material ist solide und bekannt, die Aufsicht über die örtlich concentrirten Arbeiter ist eine sorgfältigere.

Freilich zeigen gerade die gegenwärtig flauen Zeiten, wie drückend die Concurrenz der Fertigmacher mit ihren unbegreiflichen Preisen ist. Remscheider und Elberfelder Commissionshäuser kaufen die sehr billige und sehr schlechte Waare und bringen sie allenthalben, z. B. nach Amerika, auf den Markt; theils drücken sie die Fertigmacher, theils lassen sie sich von denselben betrügen, da sie als Exporteure nicht genügend Waarenkunde besitzen. Gegen diese Concurrenten haben

Henckels und die neu entstandene Unternehmung von Böker einen schweren Stand.

Solingen charakterisirt sich durch Mangel an kaufmännischer Unternehmungslust, durch Mangel an geschäftlicher Moral, durch zügellose Concurrenz der Kaufleute und Fabrikanten unter einander und durch eine veraltete handwerksmässige Technik, — es ist der Typus einer zurückgebliebenen, überlebten Hausindustrie. Keiner will den Uebergang zur Manufactur und zum Fabrikbetriebe vollziehen, theils weil Kenntnisse und Initiative dazu fehlen, theils weil die starke Concurrenz der Nachbarn bald keinen Gewinn mehr übrig lassen würde. In der Concurrenz legt sich aber niemand eine Fessel an, weil er sicher ist, dass zahllose Andere vor keinem Mittel zurückscheuen. Kurz die Zustände sind verfahren, sämmtliche Missstände greifen in einander, ein Entrinnen scheint aus diesem Wirrsal fast unmöglich, niemand sieht für die Mehrzahl der Producenten einen Ausweg und selbst die tüchtigsten Männer erklären: eine Besserung sei kaum denkbar. Aus dieser psychischen Stimmung heraus wird man die zügellose innere Concurrenz und die geringe Neigung nach positiven Verbesserungen verstehen, aus derselben auch das gierige Haschen nach gleichviel wie erworbenem Gewinn. Dem überfluthenden Strome uralter Tradition kann der Einzelne nicht widerstehen und Mancher würde als Mensch darüber erschrecken, was er als Geschäftsmann gethan.

Dazu noch die Ungunst der äusseren Verhältnisse. Die Fundstätten von Eisen und Kohle liegen weit ab und die Transportverhältnisse waren bis vor kurzem ganz mangelhafte. Die Lebensmittel sind ausserordentlich theuer und müssen zu hohen Preisen aus der Rheinebene hinaufgeschafft werden.

So wird es denn sehr erklärlich, wie bei der überlegenen Technik und den günstigeren Productionsbedingungen des Auslandes, bei der mangelnden Unternehmungslust und der unsittlichen Concurrenz im Inlande das Gesammterträgniss der Industrie ein sehr geringes ist. Und um dieses beginnt nach dem Kampf mit der übrigen wirthschaftlichen Welt ein nochmaliger Kampf zwischen Kaufmannschaft und Fabrikantenstand einerseits und Arbeiterstand andererseits, ein Kampf der um so heftiger und erbitterter ist, als hier wenigstens ein Theil des Arbeiterstandes der Losung folgt: Alle für Einen, Einer für Alle!

Die Kaufmannschaft hat, das muss man um gerecht zu sein, vorausschicken, bei den niedrigen Waarenpreisen keine Schätze gesammelt. Die Stadt ist düster, die Häuser einfach; grosser Reichthum existirt ebenso wenig wie höhere geistige Eigenschaften: Unternehmungslust, Kenntnisse, Weltbildung, geistige Frische!

Ob und unter welchen Umständen man trotzdem auf eine Besserung der Verhältnisse rechnen dürfe, darauf komme ich weiter unten zurück.

VII. Die Arbeiterverhältnisse.

Die Arbeiter haben durch die Aufhebung der Zunftverfassung den erheblichsten Verlust hinsichtlich der Lohnbestimmung erfahren. Früher traten sie in geschlossenen festgefügten Zünften der Kaufmannschaft entgegen; jetzt mussten sie allein, Mann für Mann, ohne Coalitionsrecht den Kampf um den Lohn aufnehmen. Dieser wirthschaftliche Faustkampf war ein ungeordneter und wilder; je nach dem launenhaften Begehr des Weltmarkts wurde er mit wechselndem Siege geführt. War die Conjunctur eine aufsteigende, so liess der Arbeiter sich suchen, brach seine Verträge, erhöhte seinen Lohn und bestrebte sich, so rasch und so flüchtig als möglich Geld zu verdienen. In Nothzeiten setzte der Kaufmann die Schraube an, um den Lohn herunter zu setzen, und dieses Drücken hat er in Solingen zu allen Zeiten trefflich verstanden, mehr im stillen und geheimen aber doch sehr wirksam. Dann werden mehrere Meister ins Comptoir bestellt und ein jeder um den genauesten Preis befragt, zu welchem er die Arbeit übernehmen wolle; einem Jeden wird versichert, ein anderer sei bereit zu weit niedrigerem Preise zu liefern, und mit diesem Bescheide wird er entlassen. Der erste der in arbeitsloser Zeit, vom Hunger gepeinigt, sich zu dem geringsten Preise erbietet, und mag er auch der schlechteste Arbeiter sein, wird nun beiläufig den Anderen als leuchtendes Beispiel vorgehalten. Es folgt dann ein Zweiter, ein Dritter, bis der Kaufmann sich in der Lage glaubt, den Lohn um eine Windung tiefer schrauben zu können. In einer Fabrik ist eine solche heimliche Schraube nicht möglich; dort erwacht der Widerstand rascher bei den gemeinsam Betroffenen und führt sie zu Verbindungen zusammen. In der Hausindustrie weiss nicht so leicht ein Arbeiter etwas vom andern; unter Vortritt der schlechtesten und daher billigsten unterwerfen auch bald die Uebrigen sich dem herabgesetzten Lohne.

Das Versammlungsrecht legte den Arbeitern allerlei Schwierigkeiten in den Weg, und es fehlte auch eine organisirte Corporation, welche zufällige Beschlüsse consequent weiter verfolgt hätte; das Vereinsrecht verbot die Coalition zu gemeinsamer Lohnerhöhung, daher blieb den Arbeitern nichts Anderes übrig, als geduldig jedem Drucke nachzugeben, um dann etwa alle zwanzig Jahre einmal in gesetzwidrigem Tumulte durch

einen kurzen, wilden Aufschrei ihrer Noth einen formlosen, unverstandenen Ausdruck zu geben.

Bei Beurtheilung der Solinger Arbeiterverhältnisse müssen verschiedene Gruppen unterschieden werden. Vor allem sind sämmtliche Schwertarbeiter auszuscheiden, denn, wie im ersten Capitel ausgeführt worden, befinden sie sich in Folge des Rückganges ihrer Industrie in der denkbar elendsten Lage. Nicht minder sind sämmtliche Schmiede in ihrer Kraft gebrochen, und zwar durch Anwendung der maschinellen Vorrichtungen. Ihre Anzahl hat sich ganz erheblich verringert; Höfe, die früher nur von ihnen bewohnt wurden, zählen jetzt kaum einige Meister; theils sind sie in die Fabriken gewandert, theils gestorben, ihre Söhne sind fast alle Arbeiter in Fabriken geworden, wo sie sofort zu Verdienst gelangen, ohne eine Lehrzeit von drei Jahren. Das Gleichgewicht in der Anzahl der Schmiede wie der Waffenarbeiter ist noch nicht wiederhergestellt; es sind viele derselben „überzählig" über den Bedarf, und diese Menge drückt ihre Löhne und ihre Thatkraft darnieder. Die Feiler sind eine ganz arme und elende Arbeiterklasse; die Härter und Reider kommen nicht in Betracht. Die Schleifer sind es daher, die vorne auf dem Plane kämpfen, die zahlreichste und wichtigste Arbeiterklasse.

Die Schleiferei ist mit dem Jahre 1849 in eine neue Phase getreten. Damals nahm die Fabrikation der Quincalleriewaaren einen fabelhaften Aufschwung, und deren Werth beruhte hauptsächlich auf der Schleiferei. Die alten Wasserkotten befanden sich noch immer in dem nämlichen trostlosen Zustande, wie er vom Anfange des Jahrhunderts geschildert wurde; theils waren sie mit Hypotheken überlastet, theils fehlte es den Meistern an Initiative, um Verbesserungen und Vergrösserungen vorzunehmen, auch erhielten sie auf ihre entlegenen Werke nur schwierig Credit. Daher entstanden auf den Höhen in der Nähe der Städte Dampfschleifereien mit einer ganz merkwürdigen social-öconomischen Organisation: der hausindustrielle Character blieb nämlich völlig gewahrt. Nicht Kaufleute noch Fabrikanten sondern Speculanten, Bauunternehmer waren die ersten, welche grosse Werkstätten errichteten, Schleifplätze herstellten und sie gegen Wochen- oder Monatsmiethe den einzelnen Meistern überliessen. Diesen Vortheil nahmen nun auch alle diejenigen wahr, welche irgendwo Dampfkraft überschüssig hatten; sie führten Treibriemen in die Stuben und vermietheten dieselben. Die Meister sorgten selbst für die Riemscheiben, für die Steine, Schmirgel u. s. w. und hielten ihre eignen Gesellen und Lehrlinge; in ihrem Kommen und Gehen waren sie vollkommen unabhängig, von sieben Uhr Morgens bis sieben oder neun Uhr Abends mit einer Stunde Pause erhielt der Vermiether die Steine im Gange. So blieb die frühere Stellung der Meister gewahrt, und sogar in der

Werkstätte eines Kaufmanns arbeitete er nicht immer für diesen und jedenfalls nur unter den gleichen Bedingungen wie für jeden anderen. Die Schleifer merkten nun sehr bald, dass sie oben auf den Höhen ihren Kunden näher waren, als in den entlegnen Thälern, und dass der Dampf ihnen eine stetige Triebkraft gewährte; sie kamen daher gern aus ihrer Wildniss empor. Die Anzahl der Dampfschleifereien wuchs ganz beträchtlich und bald ward dieselbe zu gross, da ein jeder seine überschüssige Dampfkraft verwerthen wollte. Durch die stetige Beschäftigung das ganze Jahr hindurch sank der Lohn, und um die Concurrenz aushalten zu können, stellten die Wasserschleifer zum Theil kleine Dampfmaschinen auf und verbesserten ihre Wasserwerke. Die grossen Kotten an der Wupper sind nunmehr zweistöckige Gebäude, oft zwei neben einander, in Fachwerk aufgeführt und mit Kalk und Lehm verschmiert.

Das System der Raum- und Kraftmiethe und die Selbständigkeit, über welche die Schleifer mit Eifersucht wachen, legen zwei Fragen nahe: warum hat man nicht Productionsgenossenschaften gebildet, oder warum haben nicht die Gemeinden solche Schleifereien aufgeführt, wie es z. B. Nürnberg mit grossem Erfolg zu ähnlichen Zwecken gethan hat? Das ist leider versäumt worden und gegenwärtig erscheint es zu spät; die Garantie der Selbständigkeit wäre eine bedeutend grössere gewesen. Denn in Remscheid haben sich bereits andere Systeme entwickelt. Die Mehrzahl der Schleifer ist daselbst zwar eben so unabhängig wie in Solingen, und sie arbeiten in Halblohn d. h. sie geben die Hälfte des üblichen Schleiflohns als Miethe und oft auch für die Benutzung der Steine hin. Jedoch gibt es auch schon völlige Fabrikarbeiter, welche in den Werkstätten des Kaufmanns auf seinen Steinen seine Fabrikate gegen Stück- oder sogar Taglohn schleifen; namentlich ist das bei sehr schweren Artikeln der Fall, welche sehr grosse Steine erfordern.

Die rechtliche Stellung der Solinger Schleifer ist demgemäss nicht die von Fabrikarbeitern, sondern von Handwerkern. Nach den Entscheidungen des Obertribunals vom 27. November 1856 und vom 16. November 1857 unterliegen die Lehrlinge der selbständigen Meister in Solingen z. B. nicht dem Kinderschutzgesetze und sind daher aller Ausbeutung preisgegeben. Ja man begann sogar, was in früheren Jahrhunderten undenkbar gewesen wäre, an den Quincalleriewaaren in den Dampfschleifereien Mädchen zu beschäftigen. Die flatternden Gewänder derselben wurden leicht von den umgehenden Steinen erfasst, und der Landrath verfügte daher, dass sie in Knabentracht arbeiten sollten. Nun wurde der Scandal eclatant. Die Schleifer, ohnehin eine rohe Sippe, wurden zu allen möglichen Unsittlichkeiten herausgefordert; sobald die weiblichen Jungen sich auf der Strasse zeigten, wurden sie mit Halloh verfolgt.

Und als der Fabrikinspector forderte, die Mädchen sollten beim Passiren der Strasse doch wenigstens ein Kleid überwerfen, da waren alle Einwohner und alle Kaufleute der Stadt erstaunt über die sentimentale Zartheit, und selbst der Landrath blieb dabei, dass das Ueberwerfen eines Rockes zu noch grösseren Unsittlichkeiten führen würde. Nach jahrelangen Kämpfen über diesen Punkt siegte endlich die Schamhaftigkeit, und in letzter Zeit hat in Folge des starken Rückganges der Quincallerie-Fabrikation die Mädchenarbeit überhaupt sich vermindert.

Die Gefährlichkeit der Schleiferei [1]) für die Gesundheit ist weltbekannt. Schon die kalte und feuchte Luft in den Wasserkotten, die häufig nur dunklen Kellern gleichen, zerstört auch die festeste Constitution. Und doch besassen dieselben einen gewissen Vorzug vor den Dampfschleifereien. Früher lag der Schleifer während der arbeitslosen Zeit auf dem Damm, athmete ein paar Monate lang frische, reine Luft oder arbeitete gar in seinem Gärtchen; nach ein bis zwei Monaten circulirte ein neues Blut in seinen Adern. In den trockenen Dampfschleifereien hingegen ist er in ununterbrochener Thätigkeit; freilich ist hier die Arbeitszeit eine durch die Heizung der Dampfmaschine beschränkte, während die Wasserschleifer nach überstandenem Wassermangel oft geradezu Uebermenschliches leisten. Von den 895 Schleifern, welche Dr. Oldendorff auf ihren Gesundheitszustand hin untersucht hat, waren in den Dampfbetrieben 13%, in den Wasserbetrieben 17% kräftig, — 48%, bezw. 53% mittelkräftig, — und 40%, bezw. 30% schwächlich; momentan waren 58% bezw. 63% gesund.

Die Schleiferei zerfällt in das eigentliche Schleifen und in das Pliesten und Poliren. Das erstere findet auf nassen oder trockenen Steinen statt. Beim Nassschleifen wird kein Staub erzeugt, dafür werden aber die Kleider und der ganze Körper durchnässt und die Gefahr der Erkältung und des Rheumatismus liegt sehr nahe. Dagegen wird beim Trockenschleifen ein furchtbarer Staub erzeugt, der von den Arbeitern so gefürchtet ist, dass sie zum Theil während der Arbeit sich Nase und Mund verbinden, — eine ausserordentlich lästige Beschränkung. Zum Glück ist das Trockenschleifen nur bei einigen Arten z. B. bei den Rücken der Messer und den

---

[1]) a. a. O. I. III. 2. 12. Bericht des Reg.- und Medicinalrath Dr. Beyer. — Bericht des Düsseldorfer Fabrikinspectors vom 13. Mai 1853 und für 1854. — Dr. Beyer: Die Fabrikindustrie im R. B. Düsseldorf 1876. S. 40—44. — Vortrag des Dr. Krumme. 1875. Remscheid. — Meine Beiträge. a. a. O. S. 83. — Die weitaus hervorragendste Untersuchung des Einflusses der Schleiferei und der Eisenarbeiter im Solinger Bezirk auf die Gesundheit, zugleich eine statistische Leistung allerersten Ranges ist die von Dr. A. Oldendorff: Der Einfluss der Beschäftigung auf die Lebensdauer des Menschen. 2. Heft. 1878. Berlin.

Schwertklingen die Hauptsache; es dauert nur wenige Stunden des Tages, während der übrigen Zeit beschäftigen sich die Arbeiter mit Poliren; bei den Schwertschleifern tritt ein Wechsel der Beschäftigung nicht ein. Das Pliesten und Poliren ist weniger gefährlich, wohl aber ist es im höchsten Grade das sogen. Bürsten. Einige feinere Stahlwaaren werden nämlich auf Scheiben abgezogen, deren Peripherie mit starken Borsten besetzt ist, welche zuvor mit pulverisirtem Wiener Kalk bestreut sind; mit dem feinen Kalkstaub vermischen sich dann die Spitzen der Borsten, welche ausserordentlich reizend wirken. Das Trockenschleifen und das Bürsten machen etwa 5 bis 10% des Betriebes aus, viele Arbeiter beschäftigen sich gar nicht damit und in Remscheid, wo die Schleiferei überhaupt von geringer Bedeutung ist, kommt es gar nicht vor. Trotzdem nehmen zahllose Schleifer an den Folgen dieser ungesunden Beschäftigung theil, indem die verschiedenen Arten des Schleifens nicht nach Säälen getrennt sind, sondern im gleichen Raum der eine Miether trocken, der andere nass schleift, der dritte polirt, der vierte bürstet, weil ein jeder auf seinem Platze alle Verrichtungen nacheinander vornimmt.

Die Schädlichkeit der Staubentwickelung wird noch erhöht durch die Art des Schleifens im bergisch-märkischen Lande. Während in England der Arbeiter über dem Schleifstein sitzt und den Staub mit dem herabgehenden Steine nach unten ziehen lässt, steht hier der Schleifer vor dem Steine, lehnt sich mit dem Rücken gegen ein Brett und stemmt den an die Kniee angeschnallten Klotz, an welchem die Klinge mit der Schneide nach oben befestigt ist, gegen das hinaufgehende Rad. Der ganze Staub treibt ihm ins Gesicht, seine Haltung ist gebückt, der Unterleib eingeklemmt, die Brust eingepresst, die Schulterblätter treten hervor, die Arm- und Rückenmuskeln werden bedeutend angestrengt. Und Leute solchen Schlages, etwa 2400 und noch mehr an der Zahl im Solinger und Remscheider Industriebezirk, waren es, die bis vor Kurzem eng zusammenhielten und nur unter einander heiratheten; durch diese Jahrhunderte lange Inzucht hat sich schliesslich eine spezifische Schleiferrace gebildet, deren Gewerbe der Fabrikinspector Dr. Wolff folgendermassen charakterisirt: „Die Knaben, welche in engem niedrigem Raum zusammengepfercht, und selbst ein Stück eingespannter Accordmaschine, den das Schleifstück haltenden Schleifklotz gegen den Schleifstein pressen, — die Männer, welche mit magerem welkem Körper, verengter Brust, convexem Rücken, immerwährendem Hüsteln und Athemholen einhergehen, — die zahlreichen Schnapshäuser, die man in solchen Gegenden findet, — dieses Trio gibt zusammen ein Bild der Wirklichkeit, wie es drastischer eine wilde Phantasie nicht combiniren kann.“

Die Schleifer sind ein kränkliches Geschlecht. Von den

oben erwähnten 895 waren 40% kränkelnd und zwar litten 24.4% an Husten, 8.5 an Rheumatismus, 3.1% an Asthma, Engbrüstigkeit u. s. w. Ja es waren 60% schon früher krank gewesen, und zwar 39% nur einmal, aber 21% wiederholentlich, und zwar 15% an Husten, 12% an Lungenkrankheiten, 20% an zymotischen Krankheiten. Die Leiden der Schleifer nehmen ihren Ausgang in der Lungenschwindsucht. Von je 100 Todesfällen der über 20 Jahr alten, im Jahre 1875 verstorbenen Männer waren durch diese Krankheit verursacht: bei den Schleifern 77, den Eisenarbeitern 59, der übrigen männlichen Bevölkerung des Solinger Industriebezirks 46, des Regierungsbezirks Düsseldorf 40, der preussischen Monarchie 25. Die Schleifer sterben also drei Mal häufiger als alle anderen Staatsbürger an der Lungenschwindsucht!

Ueberhaupt ist die Sterblichkeit der Schleifer eine ungleich stärkere als die der übrigen Bevölkerung: der Landrath Melbeck hat hierüber für vier Bürgermeistereien eine höchst interessante Statistik für die Jahre 1856—73 anfertigen lassen.

	Solingen.	Gräfrath.	Wald.	Merscheid.
Zahl der männl. Einw.	106287	48795	61741	70036
„ „ Schleifer	2672	1625	2528	3691
Es starben m. Einw. über 20 J.	1412	606	659	789
„ „ Schleifer „ „ „	75	46	48	92
Es starben Procente d. m. Einw.	1.22	1.23	1.06	1.07
„ „ „ „ Schleifer	2.25	2.78	2.03	2.57

Von diesen Schleifern starben im Alter von 20—39 Jahr in Solingen 74%, in Wald 73, in Gräfrath 63 und in Merscheid 46%. Die Volksstimme lässt also nicht mit Unrecht den Schleifer selten das 40., fast nie das 45. Lebensjahr erreichen. Viele wenden sich auf Gebot des Arztes in ihren dreissiger Jahren einem anderen Gewerbe zu, meist schon zu spät: sie tragen bereits den Keim der Schwindsucht in sich. Genaueres gibt Dr. Oldendorff an. In den Gemeinden Solingen, Dorp, Gräfrath, Höhscheid, Merscheid, Wald, Remscheid und Kronenberg standen von den über 20 Jahr alten Verstorbenen im Alter: Procente

	20—40 Jahr.	40—60 Jahr.	über 60 Jahr.
der Schleifer	27.6	31.0	41.4
der Eisenarbeiter . . .	36.7	38.3	25.0
der übrigen männlichen Bevölkerung	585.	35.3	6.2

Und zwar scheinen die Sterblichkeitsverhältnisse im Laufe des letzten halben Jahrhunderts ungünstigere geworden zu sein, vielleicht in Folge der Dampfschleiferei, denn von den über 20 Jahr alten Verstorbenen in den Jahren 1820—49

hatten 55% und 1850—74 schon 82% noch nicht das Alter von 50 Jahren erreicht. Dieser Procentsatz betrug bei den

	Schleifern	Eisen-arbeitern	der übrigen männl. Bevölkerung
1850—59	78.0	49.5	40.9
1860—69	83.3	56.5	39.2
1870—74	83.5	56.3	46.2

Eine Reihe von Polizeiverordnungen in den Regierungsbezirken Arnsberg, Aachen, Düsseldorf und Kassel haben darauf hinzuwirken gesucht, die Staubentwickelung möglichst zu verhüten und den entstandenen Staub durch Ventilation fortzuführen; auch ist die Kinderarbeit vor dem 14. Jahre verboten worden. Indess theils ist es noch nicht gelungen, die Schutzmassregeln ausreichend herzustellen; theils werden sie von den Arbeitern, die für den Anschluss ihrer Schleifstelle an den Hauptventilator Sorge zu tragen verpflichtet sind, für zu lästig befunden und ausser Thätigkeit gesetzt; theils sehen die Schleifereibesitzer letzteres nicht ungern, da dadurch bedeutend an Triebkraft gespart wird; theils übt die Polizeibehörde die Aufsicht nicht mit der nöthigen Strenge aus; jedenfalls wird der Zweck der Schutzmassregeln noch unvollkommen erreicht, und nicht zum geringen Theile trifft die Schuld die stupide Zähigkeit, mit welcher die Schleifer an ihrer Väter Weise hangen. —

Die Schleifer haben die Führung der Solinger Arbeiterschaft übernommen. Sie eignen sich auch besonders gut dazu. Wenn bei irgend einem Handwerk, so existirt noch bei ihnen ein überlieferter Zunftgeist; sie sind noch heute vielfach blutsverwandt, sie arbeiten in geschlossenen Etablissements zahlreich zusammen, sie können bei ihrer localen Vereinigung am ehesten Verabredungen treffen, sie haben sich eine gewisse Selbständigkeit und Unabhängigkeit erhalten; neben aller Roheit herrscht noch ein ungebrochener Muth und eine Entschlossenheit wie bei keiner andern Klasse; auch besitzen viele Wasserschleifer ein nicht unbeträchtliches ererbtes Vermögen.

Die Schleifer bilden durchaus nicht eine proletarische, vielmehr eine nach Geburt und Einkommen aristokratische Arbeiterklasse. Bis 1869 mussten sie ohne Organisation, ohne Coalitionsrecht und ohne Vertretung im Parlament Alles über sich ergehen lassen. Kaum war aber das Coalitionsrecht freigegeben, als sie auch sofort den Werth desselben begriffen. Unter ihrem Vortritt geschah das, was man im bergischen Lande schon seit fast einem Jahrhundert vergessen hatte: es thaten sich die Arbeiter nach Berufen zusammen, sie traten in einen Kampf um die wichtigste ihrer Lebensbedingungen, um ihre Löhne. Die Scenen aus dem vorigen Jahrhundert wiederholten sich, und als ich aus dem Actenstaub des Düssel-

dorfer Staatsarchives in die Berge kam, wie erstaunte ich: dieselben Streitfragen in denselben Worten, Ausdrücken, Beschwerden behandelt zu hören, wie ich sie in den vergilbten Blättern soeben gelesen. Waren doch die Streitpunkte und der Geist die gleichen geblieben!

Bis zum Jahre 1871 erhielt sich die Ruhe. Da traten im October und November zuerst in Wald und Gräfrath die Schleifer an die Fabrikanten mit der Forderung heran, ihnen einen Lohnaufschlag von 25 Procent zu bewilligen; diejenigen welche es nicht thaten, wurden in Strike erklärt. Die dortigen Fabrikanten, meist auf die in der Nähe liegenden Kotten am Itterbache angewiesen, sahen sich der Willkür der Schleifer ausgesetzt und beschlossen, sich in einen Verein zusammenzuthun und die Nachbarn in Solingen einzuladen, gemeinsame Massregeln gegenüber den drohenden Lohnerhöhungen zu ergreifen. Sei es dass die beiden Deputirten ganz unbekannt in Solingen waren, sei es dass sie an die ungeeigneten Persönlichkeiten geriethen, — kurz, sie fanden wenig Anklang mit ihren Vorschlägen. Man meinte die Arbeiter würden es nicht wagen, ähnliche Forderungen zu stellen, und thäten sie es, so würde man mit ihnen fertig zu werden wissen.

Indess es kam ganz anders. [1]) Im Januar und Februar 1872 forderten auch in Solingen zunächst die Messerschleifer eine Lohnerhöhung von 25%. Dem gegenüber vereinigten sich die meisten Fabrikanten auf Ehrenwort und sperrten die Arbeiter aus. Das dauerte vier Monate, bis sie selbst eine Liste aufstellten, welche im Wesentlichen eine Lohnerhöhung von 25% zur Basis hatte, und sich erboten, willigen Arbeitern zu diesen Preisen wieder Beschäftigung zu geben. Einzelne Fabrikanten liessen nun die Arbeiter an sich herankommen, andere aber schickten gegen die Abmachung voller Eile in die Kotten. Die Schleifer, welche die viermonatliche Aussperrung ausgehalten, und während derselben von Bürgern, Wirthen und Krämern Unterstützung empfangen hatten, glaubten aus diesem Vorgehen auf drängende Bestellungen schliessen zu dürfen, und erklärten nun ihrerseits die angebotenen Preise für unzulänglich und stellten eine Liste auf, welche eine Erhöhung von 70—75 Procent, ja für einzelne Messer 300 Procent enthielt. Die Fabrikanten, welche die Erfahrung gemacht hatten, dass ihr erster auf Ehrenwort gegründeter Verein ein sehr lockerer gewesen war, und welche sahen, dass mehrere

[1]) Die folgende Darstellung beruht nur auf Mittheilungen von Fabrikanten und Kaufleuten, wie namentlich der Herren C. J. Krebs, Wruck, Beckmann und Henckels, Schwarte, Koppel, und des Landraths Melbeck. Vergl. auch das Solinger Kreis-Intelligenzblatt vom 28. Februar 1873 und 21. Februar 1877. — Naturgemäss geben die Quellen der folgenden Schilderung eine liberal-conservative Färbung.

grössere Firmen eigenmächtig nachgaben, fügten sich diesen Forderungen.

Durch diese von den Messerschleifern gelegte Bresche brauste nun die Fluth der Lohnerhöhungen. Alle Arten Theilarbeiter stellten ihre Forderungen und erhielten dieselben bewilligt. Derjenige Fabrikant, welcher sich nicht fügte, wurde in Strike erklärt, hatte grosse Mühe aus demselben herauszukommen und musste noch eine Busse von 50, 100—200 Thalern zahlen dafür, dass er den Strike nöthig gemacht hatte.

Kaum war ein Jahr abgelaufen und die Preise der Lebensmittel, Schleifsteine und Kohlen gestiegen, da fanden die Tafelmesser-Schleifer, dass die Löhne wiederum nicht genügten; sie nahmen jene Materialsteigerungen zum Vorwande und luden in höflicher und sehr freundschaftlicher Form die Fabrikanten ein, sich mit ihnen über eine neue Lohnregulirung ins Benehmen zu setzen. Das erste Mal erschienen acht, das zweite Mal vierzehn Fabrikanten, von denen hervorgehoben wurde, dass in Folge der übermässigen Lohnsteigerungen für einzelne Artikel des Exportgeschäfts keine Aufträge mehr eingelaufen wären, während man vielleicht in einigen anderen Artikeln des Continentalgeschäfts eine Erhöhung zubilligen könnte; jedenfalls wäre wohl eine Regulirung, nicht aber eine nochmalige Lohnerhöhung zulässig. Aus dem schwachen Besuche der Versammlungen seitens der Fabrikanten entnahmen die Schleifer mit Recht, dass sie auf eine energische Opposition nicht stossen würden und erhöhten die Löhne durchschnittlich um $16^2/_3\,\%$, in einzelnen Sorten Messer aber um weniger.

Die Controlle über die Einhaltung der Lohnliste war eine sehr strenge. Wenn ein Fabrikant in Verdacht stand, seinen Arbeitern zu niedrige Löhne gezahlt zu haben, so mussten diese vor dem Vorstande der Vereine erscheinen, und aus den Büchelchen nachweisen, dass sie den entsprechenden Lohn erhalten hatten. Wagte ein Schleifer zu Sätzen unter der Liste zu arbeiten, wie z. B. ein armer Schwertschleifer lange Gurkenhobeln zu 30 Pfg. statt zu dem vom Messerschleifer-Verein festgesetzten 90 Pfg. schliff, so kamen Haufen von 40—50 Mann und warfen ihm die Riemen ab und störten ihn an der Arbeit. Die Fabrikanten wurden auf die blosse Anklage der Arbeiter, dass sie zu geringen Lohn zahlten oder zu starke Abzüge für schlechte Arbeit machten (was mitunter in ungerechtfertigter Weise geschehen war), ohne vorher gehört zu werden, von den Arbeitervereinen in Strike erklärt, aus welchem sie erst nach langwierigen Verhandlungen und nach Erlegung von Geldbussen entlassen wurden. In diesen Processen waren die Kläger zugleich die Richter. Tag für Tag liess der „Schleiferkönig“ seine Aechtungen in den Blättern verkünden: „In dreimonatlichen Strike verfielen . . . , im Strike verblieben . . . , sämmtliche Arbeiter der Firma A.

müssen mit ihren Büchelchen erscheinen . . . , Bücherrevision der Firma B. . . . , Fabrikanten-Ohrfeigen (Tagesordnung des Scheerenschleifer-Vereins vom 15. April 1874)."

Die hohen Löhne[1]) hatten im Allgemeinen eine Steigerung der Arbeitsleistung in Hinsicht der Qualität zur Folge; weder vor- noch nachher ist von den Schleifern so schön und so gut gearbeitet worden, abgesehen natürlich von den Ausnahmen. Diese Zustände erhielten sich während der Jahre 1873—75, jedoch nicht in allen Branchen in gleicher Weise. Bei den Tafelmessern waren die hohen Löhne erträglich, weil Deutschland und die angrenzenden Gebiete zu einer Domäne Solingens geworden waren und dessen Preise acceptiren mussten; die Lohnerhöhungen der Tafelmesser-Schleifer hatten daher nicht so rasch einen Rückgang der Bestellungen zur Folge; aber allmählich begann England eine empfindliche Concurrenz zu machen. Dagegen liessen in den Feder- und Taschenmessern die Bestellungen sofort nach, und in den blanken Waffen trat der oben geschilderte, ganz entscheidende Rückgang ein. Die Beeinträchtigung der Concurrenzfähigkeit durch die Erhöhung der Löhne ist nach den früheren Ausführungen sehr verständlich: bei einem veralteten Betriebssystem und einer zurückgebliebenen Technik spielt die Handarbeit die Hauptrolle und ihr Lohn entscheidet den Preis der Waare. Daher konnte bei sinkenden Preisen ein Druck auf die Löhne nicht ausbleiben; die letzteren begannen allmählich zu fallen und zwar in dem Grade, je weniger widerstandsfähig die betreffenden Arbeiterklassen waren. Am besten waren die Schleifer organisirt, und bei ihnen erhielten sich auch die hohen Löhne am längsten.

Auch in der Scheerenindustrie begann das Geschäft ein flaueres zu werden. Immer häufiger kam es vor, dass Scheerenfabrikanten in Strike erklärt wurden, weil sie Abzüge am

[1]) Die Handelskammer gibt als reinen Wochenverdienst an: a) für die Zeit vor 1872 und b) für den Juni 1873: Thaler.

		Schmied	Schleifer	Reider.		
1. Blanke Waffen	a.	11—16	8—16	—		
	b.		10—20	—	20—25	Härter
2. Patentmesser	a.	7	8—10	7	—	
	b.	9	14—17	8	—	
3. Platterlmesser	a.	6	8	5	—	
	b.	8—9	12—14	7—8	—	
4. Feinere Taschen- und Federmesser	a.	8—10	9—10	6—7	12	Ausmacher
	b.	10—12	12—13	7—8	14—15	
5. Mittelfeine u. geringere Taschen- u. Federm.	a.	8	7—8	5—6	9	Ausmacher
	b.	10—12	10—12	6—7	12—13	
6. Scheeren	a.	6—8	8—10	5—6	4—6	Klarmacher
	b.	9—10	11—14	6—8	5—7	

Nach den Aussagen der Arbeiter aller betreffenden Branchen sollen diese Angaben um 15—50%, ja in einzelnen Posten um noch mehr Procente zu hoch sein.

Lohn gemacht oder die Waare wegen nicht preiswürdiger Arbeit anzunehmen sich geweigert hätten. Dies legten die Arbeiter der Bosheit ihrer Gegner zur Last; diese aber erklärten, bei hohem Lohne doch wenigstens gute Arbeit fordern zu dürfen. Die beiderseitigen Vorwürfe werden bis zu einem gewissen Grade berechtigt gewesen sein. Endlich erkannten die Fabrikanten die klägliche Rolle, welche sie gespielt hatten; sie ermannten sich und einige von ihnen beriefen im Jahre 1874 eine Zusammenkunft von Scheeren-Fabrikanten und -Arbeitern, in welcher ein Fabrikant die Ungerechtigkeit der einseitigen Lohnerhöhungen, Strikeerklärungen und Strafverhängungen auseinandersetzte und zur Bildung eines Fabrikantenvereins aufforderte, um dann Verein gegen Verein gemeinsame Verabredungen und dauernden Frieden herzustellen. Die anwesenden Arbeiter stimmten zum Theil bei; zur zweiten Versammlung fanden sich jedoch die Schleifer, die wichtigste Arbeiterklasse, nicht ein und erklärten damit, keine gemeinsame Berathung zu wünschen; zugleich kamen willkürliche Strikeerklärungen vor. Da traten anfangs zwanzig Scheerenfabrikanten zu einem Verein zusammen, und als drei derselben in Strike verfielen, forderten jene, die Schleifer sollten die Strikeerklärung aufheben, und dann die Schuld der drei Fabrikanten gemeinsam untersucht werden. Die Antwort darauf war, dass der ganze Fabrikantenverein in Strike erklärt wurde.

Das dauerte drei Monate. Da wandte der Verein der Scheerenschleifer sich an den Landrath mit dem Ersuchen, die Vermittelung zu übernehmen; die Forderungen des Vereins waren: Aufrechthaltung der Löhne und Entrichtung einer Busse von 3000 Thalern seitens des Fabrikantenvereins. Einen Vermittlungsversuch auf einer solchen Basis lehnte der Landrath ab: eine Strafverhängung sei unannehmbar und die Lohnfestsetzung müsse gemeinsam erfolgen. Endlich nach Ablauf des fünften Monats gingen die Scheerenschleifer auf eine Vereinbarung ein. Am 13. Februar 1875 wurde unter Vorsitz des Landraths Melbeck ein Einigungsamt gebildet, welches zu gleichen Theilen aus Delegirten des Fabrikanten- und Schleifervereins bestehend, die Minimallöhne vereinbart: wer billiger arbeitet, wird das erste Mal verwarnt, das zweite Mal aus den Vereinen ausgeschlossen; der Schleiferverein verbürgt sich dafür, dass seine Mitglieder für einen die getroffene Vereinbarung übertretenden Fabrikanten, (Vereinsmitglied oder nicht) nicht mehr arbeiten, wogegen der Fabrikantenverein die Verpflichtung übernimmt, einen solchen unter dem vereinbarten Preise arbeitenden Schleifer nicht mehr zu beschäftigen; eine gemischte Commission überwacht die Ausführung; jeder Wunsch nach einer Lohnänderung soll drei Monate vorher schriftlich angekündigt werden. Jene Löhne erhielten sich bis zum Jahre 1878, wo sie eine gemeinschaftliche Neuregelung erfuhren.

Leider werden die vereinbarten Lohnsätze nicht immer befolgt; wenn eine Bestellung einläuft, so werden die Löhne zwischen Kaufmann und Schleifer verabredet und dann erst in der Lohnliste der entsprechende Titel aufgesucht, ganzpolirte Scheeren-Klingen z. B. als dreiviertels-polirte ins Büchlein eingetragen. Jedoch kommt es dann häufig vor, dass Fabrikanten, welche zu niedrige Preise gezahlt haben, auf Antrag des Schleifervereins vom Fabrikantenverein gezwungen werden, die auf diese Weise gemachten Ersparungen an den Schleiferverein auszuzahlen, welcher diese Gelder dann gewöhnlich zur Unterstützung des ersten beim Betriebe seines Gewerbes von einem Unglücksfalle betroffenen Mitglieds verwendet.[1]) Im Allgemeinen ist dadurch den Scheerenschleifern doch mehr als irgend einer andern Arbeiterklasse ein gleichmässiger Lohn erhalten geblieben; zum Theil rührt das daher, dass die Conjunctur für Scheeren wiederum eine günstige geworden ist.

Dem Vorgange der Scheerenfabrikanten folgten die Tafelmesser-Fabrikanten und bildeten einen Verein, der gleichfalls eine Einigung mit den Arbeitern herbeizuführen suchte, was ihm auch mit einigen Reidervereinen gelang. Aber alle diese Verabredungen hatten keinen praktischen Werth, weil mit der rückgehenden Conjunctur die Löhne unter die Sätze der Liste sanken. Einzig die Tafelmesser-Schleifer erhielten ihre Lohnsätze in Kraft. Da trat im Anfange des Jahres 1877 die Firma Henckels an ihre Schleifer mit der Forderung heran, dass einzelne derselben in ihren Werkstätten nicht mehr als selbständige Miether von Raum und Kraft, sondern als Fabrikarbeiter auf Stücklohn arbeiten, und dass im Schleifen, Pliesten und Poliren eine Arbeitstheilung eingeführt, jene Verrichtungen also von verschiedenen Personen vorgenommen werden sollten. Die Schleifer weigerten sich, indem sie ihre Selbständigkeit bedroht sahen, zumal sie bei einer einseitigen Gewöhnung an eine einzige Arbeitsverrichtung die Fähigkeit verlieren würden, in anderen Schleifereien unterzukommen, wo sie sowohl schleifen als auch pliesten und poliren müssten; sie würden demnach total abhängig von der Henckels'schen Fabrik werden. Die Schleifer dieser Firma legten daher am 15. Februar 1877 die Arbeit nieder. Der Verein der Tafelmesser-Fabrikanten, in der Meinung, es handle sich blos um die Anstellung einzelner Schleifer für besondere Sorten Messer, und gestützt auf die ausdrückliche Erklärung der Henckels'schen Firma, dass sie die befürchtete

---

[1]) So kam in der letzten Zeit noch ein Fall zum Austrag, wo ein Scheerenfabrikant einen Schleifer vor und nach um etwa 100 Mark durch Notirung zu niedriger Preise geschädigt hatte. Trotzdem er sich mit dem betreffenden Arbeiter nachher beglichen hatte durch Auszahlung der Summe von 20 M., so wurde er doch vom Fabrikantenverein gezwungen, den übrigen Betrag von etwa 90 Mark an die Kasse des Scheerenschleifer-Vereins auszuzahlen.

Unterdrückung der Selbständigkeit der Schleifer nicht im Schilde führe, unterstützte dieselbe, und bei der schlechten Conjunctur gewann er den ausgebrochenen viermonatlichen Strike. Nun trat Henckels aus dem Verein, führte dennoch das aus, was die Schleifer gefürchtet und der Fabrikantenverein nicht gewünscht hatte, und schloss besondere Lohnverträge mit seinen Schleifern ab. (Vergl. Anlage III).

Die Wuth seiner Collegen wie die der Schleifer ist eine grenzenlose. Bei der nächsten günstigen Conjunctur spielt das Haus ein gefährliches Spiel; seine Arbeiter werden hohe Strafen auferlegen wollen und seine Collegen nach den Erfahrungen der Jahre 1872 und 1877 ihre Unterstützung gewiss versagen. Diese doppelten Anfeindungen sind für die Solinger Industrie höchst characteristisch. Die einzige grosse Fabrik will die vollen Consequenzen des capitalistisch — fabrikmässigen Betriebes ziehen, ihre Arbeiter in reine Fabrikarbeiter verwandeln und eine weitergehende Arbeitstheilung einführen, — da begegnet sie bei Concurrenten wie Arbeitern der nämlichen Opposition. Die ersteren ahnen die technische Verbesserung, welche damit verbunden ist, und hegen einen bittern Neid gegen das grosse Etablissement. Die Arbeiter fürchten für den letzten Rest ihrer Selbständigkeit; dieselbe ist aber doch nur eine scheinbare; denn erstens sind die Schleifer von jeher Lohnarbeiter gewesen, zweitens haben sie sich sehr oft contractlich verpflichtet, in erster Reihe die Klingen des Kaufmanns zu schleifen, in dessen Schleiferei sie sich eingemiethet haben, drittens existirt schon eine Art Arbeitstheilung, indem die Meister schleifen und die Gesellen und Lehrlinge pliesten und poliren. Mit dem ferneren Entstehen von Fabriken wird ohne Zweifel rasch auch jene Solingen eigenthümliche Organisation der Schleiferei verschwinden.

In Folge des unglücklichen Ausgangs des Strikes zerfiel der Verein der Tafelmesserschleifer; der Königsmantel entglitt den Schultern des gefürchteten Präsidenten und deckte die Blössen auf, welche ihn gestürzt haben. Lediglich die Scheerenschleifer haben sich mit ihren Löhnen auf den Wogen der noch hochgehenden Conjunctur erhalten, alle übrigen Arbeiterklassen sind von der zurückgegangenen Fluth wieder in die Tiefen der Armuth und der Entbehrung gezogen worden. —

Woran liegt es, dass die langwierigen Streitigkeiten doch zu keinem dauernden Ergebniss geführt haben?

Bei den meisten Arbeiterklassen war überhaupt nichts Anderes zu erwarten: die Reider sind wenig zahlreich, die Feiler arm und sehr zerstreut, die Schmiede in Folge mechanischer Vorrichtungen überzählig; auf allen lastet der Druck der arbeitslosen Waffenarbeiter, die sich anderen Beschäftigungen zuwenden müssen. Einzig die Schleifer sind local concentrirt und haben noch unter keinem Maschinenbetriebe

zu leiden; daher vermögen sie einen gewissen Einfluss auf die Regelung des Arbeitsangebots und die Bestimmung der Lohnhöhe zu äussern.

Die Einschränkung der Arbeiterzahl galt schon den beschlossenen Handwerkszünften als Lebensfrage; selbst nach Aufhebung ihrer Verfassung wurde dieselbe durch einen Terrorismus gegenüber denjenigen Meistern erreicht, welche ausserhalb des Handwerks geborene Lehrlinge annahmen. Die Ausdehnung der Dampfschleiferei verstärkte die Nachfrage nach Arbeitskräften und es begannen seitdem sehr viele Meister die Ausbeutung von Lehrlingen als eine Quelle anzusehen, aus der sie nach Belieben schöpfen konnten. Sie machten es sich förmlich zum Geschäft, mehrere Lehrlinge zugleich zu halten und dieselben so abzurichten, dass sie nur eine einzige Verrichtung z. B. Pliesten oder Poliren bis zur Beendigung ihrer Lehrzeit betreiben mussten; an eine vollkommene Ausbildung der Lehrlinge wurde in diesen Fällen gar nicht gedacht. Erst in neuerer Zeit sieht man den Nachtheil eines ganz einseitig ausgebildeten Nachwuchses ein, und es tritt augenblicklich das Bestreben hervor, möglichst wenige Lehrlinge einzustellen, um dadurch für die Folge einem Uebermass von Arbeitsangebot zu steuern, dieselben aber in allen Verrichtungen auszubilden.

Die Beeinflussung der Lohnhöhe haben die Vereine sich zur Aufgabe gesetzt. Dieselben sind weder eine fortschrittliche, noch eine socialdemocratische Gründung, obwohl fast alle Arbeiter der letzteren Partei angehören, sie sind vielmehr urwüchsig aus der Natur der Thatsachen erwachsen und daher einer näheren Darstellung werth.

Die beiden Vereine[1]) der Messer- und der Scheerenschleifer geben im ersten Paragraphen ihrer Statuten als ihren Zweck an die Förderung und Wahrung der Ehre und der materiellen Interessen ihrer Genossen. Mitglieder können nur selbständige Meister werden; ihre Zahl beläuft sich gegenwärtig auf etwa je 450. Der erste Verein hatte seinen Höhepunkt in den Jahren 1874/5 erreicht, der andere wurde am 31. März 1872 mit 400 Mitgliedern gegründet und hat sich allmählich auf den gegenwärtigen Bestand gehoben; höchstens 60—80 Scheerenschleifer stehen ausserhalb des Vereins. Die Einnahmen bestehen in den laufenden Beiträgen von 10 Pf. wöchentlich bei den Messer- und von 40 Pf. monatlich bei den Scheerenschleifern, bei welch' letzteren noch ein Eintrittsgeld von 20 Pf. erhoben wird. Ausserdem verhängten die Vereine während der jüngsten Zeit Bussen über die Fabrikanten in den Beträgen, um welche diese die Löhne unter den vorge-

[1]) Die Angaben über die Schleifervereine verdanke ich Herrn Carl Rautenbach in Solingen.

schriebenen Sätzen ausgezahlt hatten. Den Einnahmen stehen in ruhigen Zeiten nur geringe Ausgaben gegenüber; die Unterstützungen bei Strikes werden von der Generalversammlung bewilligt. Es erhielten dann bei den Messerschleifern: ein lediges Mitglied 9 M., ein verheirathetes 12 M. und für jedes Kind 1.50 Mark wöchentlich; bei den Scheerenschleifern empfing das ledige Mitglied 10.50 M., das verheirathete mit einem Kinde 13.50 M. und jedes fernere Kind 1.50 Mark wöchentlich. Sonstige Kassen sind mit diesen reinen Strikevereinen nicht verbunden. Die Unterstützungen, welche die Schleifer ihren erkrankten Genossen angedeihen lassen, sind rein privater Natur und reichen auch gewöhnlich nicht über den betreffenden Wasser- oder Dampfkotten hinaus; nur beiläufig hat die Vereinskasse der Messerschleifer den Ueberschwemmten am Rhein und in Ostpreussen Einiges zukommen lassen. (Näheres über die innere Organisation siehe in Anlage IV.)

Die Vereine kranken an einem grossen Mangel, an der Freiwilligkeit; eine beträchtliche Zahl von Arbeitern schliesst sich denselben nicht an. Die Schleifer haben noch am meisten Corporationsgeist besessen und während der guten Conjunctur alle Genossen durch terroristische Massregeln gezwungen, sich den Lohnlisten zu fügen. Aber wie viele sind selbst unter ihnen, welche die Prüfung einer rückgehenden Conjunctur nicht aushalten; von den übrigen Arbeiterklassen kann gar nicht die Rede sein; dort sind alle Vereine und Vereinbarungen illusorisch gewesen. Trotz alledem, wie ganz anders erscheinen die bergischen Eisenarbeiter im Vergleich zu den Textilarbeitern des linken Rheinufers! Aufgeklärt und energisch haben sie begonnen, eine consequente Lohnpolitik zu befolgen, und werden ihren ersten Versuch gewiss mit Zähigkeit fortsetzen.

Den Arbeitern gegenüber haben Kaufmannschaft und Fabrikantenstand eine fast klägliche Rolle gespielt. Wie sollten denn die Arbeiter zu Lohnerhöhungen gelangen, ohne zu Strikes ihre Zuflucht zu nehmen? Wo gab es denn Fabrikantenvereine, mit denen sie hätten verhandeln können? Folgten im Jahre 1873 etwa die Fabrikanten ihrer guten höflichen Einladung zu gemeinsamer Unterhandlung? Nichts von allemdem geschah. So oft die Fabrikanten Vereine zu bilden suchten oder bildeten, fanden sich stets Collegen, die von der öffentlichen Meinung später als Ehrenwortsbrecher oder Verräther bezeichnet wurden, oder es blieben die bedeutendsten Firmen (wie z. B. drei Firmen bei den Verhandlungen mit den Messerschleifern) ausserhalb des Vereins. Bei dem Mangel eines staatlichen Beitrittszwanges wäre es das einzige Mittel gewesen, dass die Arbeitervereine ihrerseits die renitenten Kaufleute so lange in Strike erklärt hätten, bis sie dem Fabrikantenverein beigetreten wären. Ein solches Verfahren war aber nach dem Eintritt der schlechten Conjunctur ganz aussichtslos,

und erst in günstigen Zeiten wird es sich vielleicht praktisch erweisen, die renitenten Kaufleute mit Bussen dafür zu belegen, dass sie ihren Arbeitern Löhne unter der Satzordnung bezahlt und damit ihren Concurrenten eine unerträgliche Concurrenz bereitet haben. Da aber keinerlei Fabrikantenvereine existirten, so erhoben die Schleifervereine auf eigne Faust die Strafen und verhängten Strikes. Hierbei sind sie brutal und einseitig genug verfahren, aber thaten sie im Grunde etwas anderes als die Kaufleute lange Jahrzehnte hindurch gethan hatten? War von ihnen die Lohnschraube, allerdings nach der entgegengesetzten Richtung hin, nicht auch ganz einseitig gehandhabt worden? Und ist etwa in Folge der Erfahrungen der letzten Jahre eine Besserung eingetreten? Keineswegs! Die „Drücker-Fabrikanten“ kamen in volle Thätigkeit; die Kaufleute, die während des Strikes die zaghaftesten waren gegenüber den Anforderungen der Arbeiter, erwiesen sich nunmehr als die muthigsten. Jetzt sehen die Arbeiter ihr Unrecht ein und würden gern auf gemeinsame Lohnreductionen eingehen, aber die Fabrikanten gehen nicht auf solche Wünsche ein.

Die ganze Schwäche der freien Vereinigungen tritt zu Tage. Der Concurrenzneid und die Eifersucht der Kaufleute unter einander lassen bei flotter Conjunctur jede gemeinsame Verhandlung mit den Arbeitern scheitern; diese letztern sind beim Rückgange derselben zu schwach, um ihren Forderungen Nachdruck zu verleihen. Hätten die Fabrikanten, wie es die Arbeiter gethan, von Anfang an den Werth der Coalition begriffen, so wäre eine grosse Anzahl von Streitigkeiten gütlich beigelegt und das Verhältniss nicht so vergiftet worden, wie es heute ist. Aber es wird wohl noch Jahrzehnte dauern, bis auf dem Wege freier Vereinbarung sich solche Organisationen hervorbilden werden, welche in wenigen Jahren unter energischer Mitwirkung von Gesetzgebung und Verwaltung hervorgerufen werden könnten.

Die Organisationslosigkeit erweist sich als Fluch sowohl für die Fabrikanten wie für die Arbeiter; sie verschärft nur die Folgen einer jeden Conjunctur, der aufsteigenden zu Ungunsten der ersteren, der rückgehenden zum Schaden der letztern. Dennoch ist trotz der ausserordentlichen Wichtigkeit der Vertheilung des Productionsvertrages zwischen jenen beiden Klassen für Solingen wie überhaupt für die bergisch-märkische Eisen- und Stahlwaaren-Industrie eine andere Frage von bei weitem grösserer Bedeutung: die nach der Erhöhung des Gesammtproducts. Der Kampf um die Vertheilung ist ja deshalb so bitter, weil der Antheil bei derParteien überhaupt ein karger ist; man erhöhe ihn auf beiden Seiten und sie werden gleichmässig zufrieden gestellt sein. Die Gesetzlosigkeit auf wirthschaftlichem Gebiete während unseres Jahrhunderts hat hier nicht zur Folge gehabt eine Concurrenz, in welcher der eine

den andern anfeuert zur Anspannung seiner Kräfte und zur Verbesserung seiner Einrichtungen, sondern eine mass- und zügellose Concurrenz, welche rücksichtslos gegen den Nachbar, unehrlich gegen den Käufer und ausbeutend gegen den Arbeiter gierig nach jedwedem Vortheil hascht. Dabei sind die Kaufleute und Fabrikanten vielfach in commerzieller Hinsicht nicht genügend tüchtig und in der Technik sind sie zurückgeblieben. Nur die tiefgreifendsten Aenderungen könnten Solingen helfen: der schleunige Uebergang zu dem gewerblichen Betriebssystem, welches schon seit einiger Zeit das herrschende sein müsste, zur Manufactur und zum maschinellen Fabrikwesen. Dann könnten die Waaren besser, gleichmässiger und theurer werden; es würde die Anzahl der unter einander concurrirenden Fabrikanten sich vermindern; einige verloren gegangene Artikel würden beim mechanischen Betriebe wieder mit Vortheil aufgegriffen und damit diejenigen Arbeiter beschäftigt werden, welche durch die Maschine überzählig gemacht worden wären. Dann würden von dem gesteigerten Gesammtproducte die energischen, nunmehr in Fabriken concentrirten Arbeiter durch starke Vereine sich höhere Löhne erwerben können.

Ideal wäre ein solcher Zustand wohl noch lange nicht. Indess wäre er immerhin besser als der gegenwärtige.

Characteristisch für die Kaufmannschaft und den Fabrikantenstand ist, dass in Solingen keine einzige wohlthätige Stiftung von ihnen herrührt!

---

den andern anfeuert zur Anspannung seiner Kräfte und zur Verbesserung seiner Einrichtungen, sondern eine mass- und zügellose Concurrenz, welche rücksichtslos gegen den Nachbar, unehrlich gegen den Käufer und ausbeutend gegen den Arbeiter gierig nach jedwedem Vortheil hascht. Dabei sind die Kaufleute und Fabrikanten vielfach in commerzieller Hinsicht nicht genügend tüchtig und in der Technik sind sie zurückgeblieben. Nur die tiefgreifendsten Aenderungen könnten Solingen helfen: der schleunige Uebergang zu dem gewerblichen Betriebssystem, welches schon seit einiger Zeit das herrschende sein müsste, zur Manufactur und zum massenhaften Fabrikwesen. Dann könnten die Waaren besser, gleichmässiger und theurer werden; es würde die Anzahl der unter einander concurrirenden Fabrikanten sich vermindern; einige verloren gegangene Artikel würden beim mechanischen Betriebe wieder mit Vortheil aufgegriffen und damit diejenigen Arbeiter beschäftigt werden, welche durch die Maschine überzählig gemacht worden wären. Dann würden von dem gesteigerten Gesammtumsatze die technischen, nunmehr in Fabriken concentrirten Arbeiter durch starke Vereine sich höhere Löhne erzwingen können.

Ideal wäre ein solcher Zustand wohl noch lange nicht, indess wäre er immerhin besser als der gegenwärtige.

Charakteristisch für die Kaufmannschaft und den Fabrikantenstand ist, dass in Solingen keine einzige wohlthätige Stiftung von ihnen herrührt!

Zweiter Abschnitt.

Die Remscheider Industrie.

I. Die Zeit der Zunftverfassung.

Eng verschwistert mit der Solinger Industrie waren seit jeher die Sensenschmiederei bei Kronenberg und die Handschmiederei von Stabeisen bei Remscheid und Kronenberg. Die Einwanderung der durch Albas Schreckenherrschaft vertriebenen Niederländer wurde Veranlassung, das Handwerk gegen die Fremden abzuschliessen und fester zu organisiren. Das älteste Privilegium [1]) vom 5. Juli 1600 redet von „Waaren und Waffen"; es wurde erlassen für die in den Aemtern Elberfeld, Beyenburg, Burg und Bornefeld ansässigen Sensenschmiede, Sensen- und Stabschleifer. Der Hauptsitz der Industrie war Kronenberg, denn aus diesem Orte sollte der Vogt zwei Jahre nach einander gewählt werden, das dritte Jahr aus Remscheid oder Lüttringhausen; von den sieben Rathleuten stellte jenes drei, und daselbst war auch der Sitz des Gerichts.

Die Betriebsform der Industrie war die handwerksmässige und ihre Verfassung eine höchst einfache, da die Schmiede in eigener Werkstatt das Material ohne Arbeitstheilung verarbeiteten; einzig die Schleifer waren ihre Lohnarbeiter. Streitigkeiten zwischen diesen beiden Klassen kamen nicht vor; beide fanden ihr Auskommen. Da das Handwerk in jenem „kalten Lande" das einzige war, so durfte kein Bruder auswandern; dafür wurde aber ihre Zahl auf die damaligen Meister beschränkt; zu ihnen gehörten auch sieben Kaufleute, zum Theil in Solingen, welche mit Sicheln, Sensen und Schneidemessern handelten. Das Meisterrecht erwarben nur eheliche Meistersöhne; kein Schmied durfte das Schleiferhandwerk und umgekehrt erlernen.

Wie stets beim handwerksmässigen Betriebe standen die Ordnung des Absatzes, die Festsetzung der Waarenpreise und die Regelung der Technik oben an. Um die Leitung der Production in die Hand zu nehmen, musste die Zunft zunächst die Lage der Consumtion kennen. An einem bestimmten Tage wurden daher alle Schmiede und Schleifer vor Vogt und Rath geladen, welchen sie die Lage und den Gang des Handels vorlegen und angeben mussten: auf wie grossen Absatz wohl in

---

[1]) Düsseldorfer Staatsarchiv: Herzogthum Berg, Gewerbe und Handel. Acta 31.

den einzelnen Ländern gerechnet werden könnte. Nach einem Monat wurde dann mit Wissen der herzoglichen Beamten angeordnet, wieviel und welche Sorten ein jeder Meister fabriciren durfte und zwar sollte dem gemeinen Schmiede eben soviel zugetheilt werden, als dem reichen. Für alle Waaren wurden dann die Preise festgesetzt je nach der Conjunctur, den Preisen von Stahl, Eisen, Knechten u. s. w. Einen Tag nach St. Ewald wurden endlich die Marktreisen angeordnet, welche jeder Handwerker unternehmen musste; keiner durfte vor dem andern verreisen oder Güter ausserhalb der Märkte verschicken. Wer seine erste Reise that, sollte 15 Thaler zahlen; von diesem Betrage, welcher ermässigt werden konnte, fiel ein Drittel an die Armen, ein zweites an das Handwerk, das dritte an die Compagnie der Reisenden. Die daheim bleibenden Brüder sollten ihre Waare innerhalb ihres Handwerks veräussern; fanden sich aber keine Käufer, so durfte ein jeder auch ausserhalb desselben sich solche suchen und so theuer als möglich, keinenfalls aber unter den festgesetzten Preisen verkaufen. War diese ganze Ordnung auf selbständige handeltreibende Handwerksmeister berechnet, so wollte man dieselben auch davor bewahren, zu Lohnarbeitern zu werden und verbot den Schmieden, aus ihren Werkstätten Stahl und Eisen an andere Orte forttragen oder verführen zu lassen; was sie in ihrer Schmiede abhauten, sollten sie auch selbst gänzlich verfertigen und bei den Schleifern schleifen lassen.

Die Güte der Waaren war durch dreifache Massregeln verbürgt. Dieselben wurden von den liefernden Schmieden im Beisein des Kaufmanns oder eines Rathmanns auf dem Schleifkotten besichtigt; waren sie gut befunden, so galten die ersteren nicht mehr für verpflichtet, sie zurückzunehmen. Ferner durfte keine Waare ungezeichnet gehärtet, geschliffen oder ausser Landes geführt werden; das Zeichen vererbte sich auf den ältesten Sohn, und wie üblich durften die jüngeren es „brechen“, ohne jedoch dem Aeltesten dadurch einen Schaden zuzufügen. Endlich war eine Lehrzeit bei den Schmieden von vier, bei den Schleifern von drei Jahren vorgesehen, nach deren Beendigung sie ein Meisterstück vorstellen und bei der Aufnahme eine Gebühr von je zwei Goldgulden an das Handwerk und die Armen entrichten mussten. Die wider guten Willen und Wissen von ihren Meistern geschiedenen Meister-, Lehr- und Arbeitsknechte sollte keiner in seinen Dienst nehmen, ehe sie sich nicht mit den früheren Herren verglichen hätten; auch sollte man sie nicht aufwiegeln.

Die Sorge für das allgemeine Beste, wie die Rechtsprechung über Streitigkeiten wegen Kauf, Marktgutlieferung, Schleifen, Zeichenschlagen, Schmiedeknechte, verwirkte Strafen lagen dem Vogt und den Rathleuten ob, mit der Berufung an den herzoglichen Obervogt.

Das Schmiedehandwerk war also eine geschlossene, erbliche Zunft, die voll Eifersucht über ihren Privilegien wachte. Da fand nach der Aufhebung des Edicts von Nantes eine zweite Einwanderung statt; die alten Meister wollten die Fremdlinge nicht dulden, es entstanden Streitigkeiten und mehrere Schmiede wanderten im Jahre 1687 aus in die Grafschaft Mark, wo sie mit offenen Armen aufgenommen wurden. Am Gevelsberge, an der Enneperstrasse, bei Hagen und Eilpe fanden sie billigere Kohlen und Eisen, treffliche Wassergefälle für Hammerwerke und Schleifkotten, wohlfeilere Lebensmittel und volle Gewerbefreiheit. Dadurch stellten sich auch die Arbeitslöhne und Waarenpreise billiger, bei grossen Bestellungen und neuen Mustern waren die Kaufleute nicht mehr an die Prätensionen einiger privilegirter Handwerker gebunden, und so kam es denn, dass Kronenberg seine alte Industrie der weissen Sensen vollständig verlor. Im Jahre 1759 zählte man im ganzen Kirchspiel nur sechs bis sieben Sensenschmiede; im Jahre 1770 war die Production im Märkischen schon 25 Mal grösser als im Bergischen.

Die wiederholte Einwanderung vertriebener Protestanten hatte wichtige Folgen für die Ausbildung der Technik und die Anknüpfung neuer Handelsbeziehungen. Da Kronenberg durch seine alte Industrie bereits besetzt war, wurde Remscheid der Mittelpunkt der neuen Industrie und der neuen Kaufmannschaft. Den Niederländern verdankt die Gemeinde die Anlage von Hammerwerken, welche bald die Handschmiederei des rohen Eisens in den „Iser-Hütten“ verdrängten; die Franzosen vervollkommneten die Schleiferei und bis zum Jahre 1853 war die Mehrzahl der Kotten im Besitze einer Familie, welche ihren Ursprung von den Flüchtlingen ableitet, — Pickard aus der Picardie. Eine Reihe neuer Artikel wurde bekannt und deren Zahl nahm um so rascher zu, als die Fremdlinge Beziehungen zu ihrer alten Heimath unterhielten und Handelsreisen dorthin unternahmen; so bürgerten sich neben den bekannten landwirthschaftlichen Geräthen wie Sensen, Sicheln u. s. w. auch Hausgeräthschaften, Schlösser, Handwerkszeuge in Remscheid ein. Je mehr die früheren Artikel in die Mark auswanderten, desto wichtiger wurde es, neue aufzugreifen.

Da konnte es nicht fehlen, dass am Ende des XVII. und am Anfang des XVIII. Jahrhunderts von allen Seiten fleissige Arbeiter sich einfanden, um ihre Kunst an den neuen Waaren zu üben. Endlich waren sie so zahlreich, dass sie um ein Privilegium nachsuchten, welches ihnen am 31. März 1759 bewilligt wurde und die Arbeiter unter dem Namen des 16 Kleinschmieds-Handwerks zusammenfasste.[1]) Die Zunft bildeten alle bisherigen Meister; neu aufgenommen wurden nur die in

---

[1]) a. a. O. Acta 27, Convolut I.

christlicher Ehe und im Herzogthum Berg Geborenen. Dieselben mussten schwören, nicht auszuwandern, auch nicht das Handwerk ausser Landes zu übertragen oder es Fremde zu lehren; es spiegelt sich in dieser Bestimmung die Furcht vor der märkischen Concurrenz. Jeder Meister durfte mehrere Gewerbe erlernen und ausüben, auch Handel ins Ausland treiben, musste jedoch dann des Handwerks sich auf ein Jahr begeben und vor Antritt jeder Reise mindestens zwanzig Thaler, davon ein Drittel an die Armen, zwei Drittel an das Handwerksgericht entrichten. Die Waarenpreise wurden vom Vogt und Rath mit Zuziehung zweier Kaufleute, also nicht einseitig wie damals noch in Solingen, festgesetzt. Auf gute Waare sollte geachtet werden; eine Lehrzeit von vier Jahren, ein Meisterstück und eine Gebühr von drei Goldgulden wurden gefordert und Abspenstigmachen von Lehrlingen und Gesellen verboten. Der Vogt wurde auf vier Jahre vom churfürstlichen Obervogt aus der Zahl der Remscheider Meister ernannt; diese erwählten vier, die Kronenberger zwei, die Lüttringhauser Meister einen Rathmann.

Kaum waren die Handwerker zu strengerer Organisation verbunden, so erkannten sie die Solidarität ihrer Interessen und wollten nun auch wirklich „den gemeinen Nutzen beobachten“. Zwei Lebensinteressen hatten sie zu wahren: einmal der märkischen Concurrenz gegenüber, welche sie durch die Abnahme des Verbleibungseides bei ihren Genossen und durch das Verbot der Beschäftigung ausländischer Lehrlinge nicht aufkommen lassen wollte, zweitens gegenüber der Kaufmannschaft. Die Entstehung dieser letzteren ist eine grosse wirthschaftliche und socialpolitische Thatsache, welche im folgenden Capitel gebührend beleuchtet werden soll; mit ihr tritt der handwerksmässige Betrieb in seine zweite moderne Phase und durch sie allein hat er sich lebensfähig erhalten. In seiner ersten Epoche lag die Leitung des Absatzes in der Hand der Zunft und ein jeder Handwerksmeister trieb zugleich auch Handel; ein Interessengegensatz wie in der folgenden Periode konnte nicht bestehen. In dieser zweiten Epoche nämlich fiel der Handel in die Hände der Kaufleute, welche Bestellungen aufsuchten und auf dieselben hin den Meistern die Waaren abkauften. Daraus ergab sich ein doppelter Gegensatz: die Kaufleute legten den concurrirenden Meistern Beschränkungen im Handelsbetriebe auf (Verlust des Rechts auf gleichzeitige Gewerbeausübung und Entrichtung einer Abgabe von zwanzig Thalern), andererseits erhielt die Zunft das Recht, in Gemeinschaft mit den Kaufleuten die Waarenpreise zu bestimmen.

Nun waren damals in Folge des siebenjährigen Krieges alle Absatzwege unsicher und die Production gehemmt, die Lebensmittel vertheuert und die Zufuhr der Materialien erschwert. Die Karre Eisen war in wenigen Jahren von 30 auf

52 Thaler gestiegen, die Kaufleute kauften noch dazu dasselbe auf und die Handwerker büssten dadurch jedesmal drei bis vier Thaler ein. Ihr Einkommen wurde bedeutend geschmälert. Brachte es doch z. B. ein Pfannenschmied, welcher früher 4 Stüber am Stück verdient hatte, jetzt nur auf $2^1/_2$! Und nicht einmal in baarem Gelde erhielt er den Preis seiner Mühen; Winkelswaaren wurden ihm aufgedrängt und er musste courantes Geld für Species annehmen, so dass er die Steuern damit nicht zahlen konnte. In die Büchelchen wurden aber höhere Preise eingeschrieben und die Meister wie die concurrirenden Kaufleute dadurch zu betrügen gesucht. Die Noth der Handwerker war gross, und mit Berufung auf Solingen, wo eben eine Lohnerhöhung stattgefunden hatte, forderten sie die im Privilegium in Aussicht gestellte Etablirung von verbindlichen Waarenpreisen und die Abnahme des Verbleibungseides, denn viele Genossen wären schon ausser Landes gezogen und 36 märkische Gesellen lernten in Remscheid.

Die Kaufleute widersetzten sich aufs lebhafteste solchen Forderungen. Feste Preissätze hemmten den freien Handel; bisher hätten sich die Meister immer bestrebt gute Waare zu liefern und die Kaufleute hätten sie gut bezahlt. Der Verbleibungseid und ein Ausschluss von Ausländern wäre unmöglich, weil das Handwerk zu zwei Dritteln aus Fremden bestünde, welche man abschrecken würde, wenn man ihnen von Anfang an einen Verbleibungseid auferlegte. Eine Verpflanzung der Industrie überall hin wäre unmöglich, da nicht überall Gebirg und Wasser für Hammerwerke und für Schleifmühlen sich fänden. Freiheit sei das beste Mittel, um den Kaufleuten zu ermöglichen, gute Bedingungen den Arbeitern zu stellen.

Dieser Versuch der Kleinschmiede in den Jahren 1760 bis 1765 durch Aufstellung eines Tarifs für die Waarenpreise und durch Ausschluss der märkischen Concurrenz ihre Lage zu verbessern, ist der erste und zugleich der letzte gewesen. Die Bestimmungen des Privilegiums sind nie ins Leben getreten, und als die Conjuncturen günstigere wurden, als damit die Preise wieder stiegen, blieb die ganze Angelegenheit auf sich beruhen.

Um diese Zeit gesellte sich zu den bisherigen Industrieen eine dritte, die der sogen. schwarzen Sensen, welche seit altersher mit grossem Erfolge in Steiermark betrieben worden war. Zufällig hatte auf seinem Transporte durch jenes Land ein märkischer Gefangener, Namens Röntgen, den Officier gebeten, in ein Sensenwerk eintreten zu dürfen, und sich die Technik gemerkt, deren Geheimniss darauf beruhte, dass die Sensen nicht geschliffen, sondern scharf gehämmert und auf einer glühenden Platte im Sande gebläut wurden. Nach seiner Rückkehr theilte er dieses seinem Bruder mit und der letztere stellte im Jahre 1772 im Hammerwerk von Gottlieb Hallbach

bei Müngsten zuerst die schwarzen Sensen her. Da diese Fabrikation gegen eine Erkenntniss von zwölf Goldgulden freigegeben wurde, folgten bald andere Werke; nach sieben Jahren wurden schon 200000 Stück angefertigt und bald überflügelten die schwarzen Sensen die weissen. [1])

Die Betriebsform der Industrie war in Remscheid die handwerksmässige; die einzigen Lohnarbeiter waren die Schleifer. Der aufmerksame Leser der Solinger Geschichte nun wird sich wundern, dass bisher weder von Lohnstreitigkeiten, noch von Strikes die Rede gewesen ist. In der That fehlen dieselben in Remscheid, nicht etwa weil der Interessengegensatz zwischen arbeitgebenden Meistern und lohnarbeitenden Schleifern nicht vorhanden gewesen wäre, vielmehr bestand er in ganzer Schärfe; — der Kampf spielte sich auch hier ab, nur in anderer Form: nicht um die Löhne, sondern um das Monopol. Die Schleifer besassen nämlich ein thatsächliches wie ein rechtliches Monopol. [2]) Im Wesentlichen gehörten die Kotten ja der einzigen Familie Pickard, und dieser allein stand das Recht zu, die in der Remscheider Industrie gefertigten Waaren zu schleifen; dadurch war sie in Stand gesetzt, die Löhne auf einer gewissen Höhe zu erhalten. Dieses rechtliche wie thatsächliche Monopol galt es zu brechen.

Ursprünglich gehörten die Schleifer zum Handwerk der weissen Sensen. Als dieses durch die Auswanderung der Schmiede in die Mark sich aufzulösen begann, mussten die Schleifer sich neue Arbeitsobjecte sichern und dehnten ihre Ansprüche auf die Kleinschmiedewaaren aus, fussend auf den Artikeln 12 und 13 ihres Privilegiums: „Kein Schmied soll Stahl, Eisen u. s. w. aus seiner Werkstatt an andere Oerter zum Verfertigen wegtragen oder verführen lassen, sondern was er in seiner Schmiede abhaut, auch selbst verfertigen und bei den Schleifern schleifen lassen“, und „es soll keiner einige Güter oder Waffen, es wären Sensen, Sicheln, Schneidemesser und anderes ungezeichnet härten, schleifen oder ausser Landes führen lassen“. Da sie ins Land geschworen wären, forderten sie ein ausschliessliches Recht auf das Schleifen jener Waaren. Eine solche Auslegung wurde nun sofort angefochten von den Kleinschmieden, welche sich die Freiheit bewahren wollten, dort schleifen zu lassen, wo es ihnen beliebte. Wiederholt siegten die Schleifer in Processen in den Jahren 1702, 1706, 1709 und 1719; im Jahre 1720 legten Hammerschmiede Schleifkotten an; das wurde ihnen verboten. Im Jahre 1774 endlich sandten die Remscheider Kleinschmiede einige Waaren zum schleifen nach Solingen; auf offener Strasse liessen die

---

[1]) v. Viebahn: Topographie und Statistik des R. B. Düsseldorf. 1836. I. S. 161.

[2]) a. a. O. Acta 31 und 27, Convolut I.

Remscheider Schleifer den Trägern die Ballen abnehmen. Unterstützt von den Remscheider Kaufleuten und Schmieden erhoben nun die Solinger Schleifer die Klage auf Raub, da die Waaren in ihrem Besitz gestanden hätten, auch völlig verschieden von den Sensen- und Stabwaaren wären und daher nicht dem Privilegium unterlägen. Aber auch diesmal siegten die Remscheider Schleifer durch Erkenntniss vom 22. April 1779 und behaupteten durch das ganze XVIII. Jahrhundert mit ihrem Monopol auch die hohen Löhne.

Je weiter die Industrie sich ausdehnte, desto weniger genügte die einheimische Schleiferei den gesteigerten Anforderungen. Zwar waren die Kotten vergrössert worden, und wo früher ein Arbeiter beschäftigt gewesen war, stand jetzt ein Meister mit vier bis fünf Gehülfen; allein das reichte noch immer nicht hin. Bei starken Bestellungen vermochten die Schleifer nicht alle Arbeit zu verrichten, eine Erweiterung der Industrie war erschwert, auf zwanzig Fabrikanten kam kaum ein Schleifer. Dazu gesellte sich noch der Neid der Remscheider Kleinschmiede gegen die meist bei Kronenberg wohnhaften Schleifer. In verstärktem Masse wirkten diese Ursachen, als im letzten Jahrzehnt des vorigen Jahrhunderts der Krieg gegen England entbrannte, der englische Handel gesperrt wurde und Remscheid in Spanien und Holland Ersatz suchen musste.

Diese Situation änderte sich völlig dadurch, dass Remscheid seinen Hauptmarkt, Frankreich, verlor, indem durch Erhebung von Eingangszöllen von 10 % auf grobe Stahlwaaren, von 20 % auf Sensen, Sägen u. s. w., von 37½ % auf feinere Stahl- und Messingwaaren der eigne Betrieb solcher Industrieen sehr lohnend wurde. Bei Zabern im Elsass, bei Toulouse, in Nordfrankreich entstanden Anlagen; die Fabrikanten kauften sogar den Stahl aus Siegen, Nassau und Sayn-Altenkirchen auf und bildeten ihren Arbeiterstamm aus bergischen Schmieden. Grosse Versprechungen wurden denselben gemacht. So erliess von Lothringen aus der Kaufmann Brinck einen Aufruf, in welchem er freie Wohnung, 5000 Pfd. Steinkohlen jährlich frei, 20 % Lohnerhöhung gegen Remscheid und volle Beschäftigung versprach. Bis zum Jahre 1797 waren aus Kronenberg 127, aus Remscheid etwa 200 Personen ausgewandert; das wurde noch befördert durch die grosse Theuerung der Jahre 1794—96, wo 12 Pfd. Brot einen Thaler kosteten. Die Kaufleute ihrerseits kauften die fertige Waare dort ein, wo sie sie am billigsten fanden, z. B. in der Mark. Daher gingen in Remscheid viele Arbeiter müssig, der Absatz fiel auf die Hälfte, die Einwohnerzahl der Gemeinde sank in den Jahren 1792 bis 1807 von 6653 auf 5509.

Die Sensen- und Kleinschmiede fühlten, dass wenn das so weiter ginge, sie einfach ausser Arbeit bleiben würden; alle waren sie überzeugt, dass durch das Monopol der Schleifer die

Löhne und Preise erhöht und damit die Concurrenz gegen das Ausland erschwert würde. Und weil sie bei ihren einfachen Artikeln und der daraus folgenden geringen Arbeitstheilung selbständige Fabrikanten waren und die Schleifer ihre einzigen Lohnarbeiter, so stimmten in diesem Falle ihre Interessen mit denen der Kaufleute überein. Im Jahre 1797 begann mit vereinten Kräften der Sturmlauf gegen das Monopol der Schleifer; sie forderten, dass sie mindestens für diejenigen Waaren, welche im Privilegium nicht erwähnt wären, sich unprivilegirter Schleifer bedienen dürften. Die Angegriffenen zogen sich auf die Buchstaben des Gesetzes zurück und stellten ihre Gegner als unruhige Processmacher dar, welche klare Rechte angriffen. Darauf erwiderten die Kaufleute kaltblütig: das allgemeine Wohl habe nie mit ihnen in Rechtsirrungen gestanden und sei überhaupt nicht Gegenstand einer richterlichen Erkenntniss; das Auswandern würde Niemandem schaden, da die Schmieden und die Kotten zurückblieben. Endlich wurde am 9. April 1798 ihre Forderung bewilligt und im Jahre 1803 sämmtliche Privilegien aufgehoben, von denen ausser dem der Schleifer kein anderes praktisch geworden war.

Da also die Meister an den Zünften nichts verloren, was ihnen Schutz geboten hatte, fanden hier auch keine Restaurationsversuche statt. Nur ganz vereinzelt zeigte sich eine Bewegung unter den Sichelfabrikanten in Ronsdorf. Beim allgemeinen Arbeitsmangel hatten sich dort die Meister sehr stark unterboten, um durch die Menge der Bestellungen den entstandenen Verlust am einzelnen Stück auszugleichen. Sie petitionirten am 4. September 1813, einen Verein auf die Dauer von 4 Jahren bilden zu dürfen, welcher durch zwei Deputirte über alle Bestellungen ein Register führen, dieselben vertheilen und zu festgesetzten Preisen verarbeiten lassen sollte; jedes Vereinsmitglied sollte ferner nur seine Söhne das Handwerk lehren dürfen, und diese sollten eine Meisterprüfung bestehen müssen. Der Präfect erklärte einen solchen Verein für unerlaubt, weil er auf ein Monopol abziele.

Die Bestrebungen nach corporativer Vereinigung nahmen damit unter den selbständigen Handwerksmeistern ein Ende. Die beiden Hauptforderungen der früheren Zeit, die Festsetzung der Waarenpreise und die Beschränkung der Arbeiterzahl, waren auch nicht mehr durchzusetzen. Der Hauptgrund lag in der Technik. Remscheid lieferte nämlich Artikel, welche verhältnissmässig einfache waren und ihren Hauptwerth durch die menschliche Arbeit empfingen; bei wachsender Concurrenz war es nun von jeher vor die Alternative gestellt gewesen: entweder zum mechanischen Betriebe überzugehen, um an menschlicher Arbeitskraft zu sparen, oder die betreffenden Artikel an Gegenden mit billigeren Material- und Lebensmittelpreisen, namentlich an die Mark, abzugeben. Ein Uebergang

zum Fabrikbetriebe hätte Remscheid zwar die Industrieen erhalten; derselbe wäre aber volkswirthschaftlich kein Vortheil gewesen, weil das vorhandene Capital so gering und so zersplittert war, dass es als Betriebscapital im Handel und in der Hausindustrie viel wirksamer war, während selbst bei geringeren Löhnen in der Mark mit ihren wohlfeileren Rohstoffen und Lebensmitteln eine sehr gesunde Industrie geschaffen wurde. Seit zwei Jahrhunderten giebt daher das Bergische Land seine gröberen Artikel an das märkische ab; so folgten z. B. aus Kronenberg [1]) den Sensen die Ketten und Sicheln; seit der Mitte unseres Jahrhunderts ist die dortige Nägelschmiederei dem Untergange zu und nach Belgien gegangen. In Velbert, wo die Eisenindustrie seit dem Jahre 1680 heimisch wurde, fabricirte man am Ende des XVIII. Jahrhunderts Schlösser, Holzschrauben, Spaten und Schrauben; heute sind alle diese Artikel nach Kronenberg und in die Mark gegangen; nur für die feineren Schlösser hat Velbert seinen Ruhm behalten. In neuerer Zeit ist diese Entwicklung vorläufig zum Stillstand gebracht dadurch, dass in der Mark eine selbständige Industrie mit gleich hohen Anforderungen entstanden ist; nun ist es Zeit für das bergische Land, zum mechanischen Betriebe überzugehen. Angesichts solcher Wanderungen der Industrieen waren monopolistische Zünfte und feste Preistaxen sehr bedenkliche Einrichtungen. Es erklärt sich daraus das Princip der Gewerbefreiheit und des Freihandels in Remscheid: Freiheit von Preis- und Lohntaxen und Freiheit, jeden geschickten unprivilegirten Arbeiter zu verwenden; Freiheit von Einfuhrzöllen auf Eisen und Stahl und Freiheit, die einheimischen Producte zollfrei ins Ausland zu führen!

II. Die Kaufmannschaft und die Technik.

Der Aufschwung der Industrie ist in den beiden letzten Jahrhunderten ein grosser gewesen. Im Jahre 1763 zählte man bereits 300, 1803 600 verschiedene Sorten von Stahl- und Eisenwaaren, welche der Remscheider Industriebezirk producirte; heute ist ihre Menge zahllos. Ihr Werth betrug in den gleichen Jahren etwa 2 bis 3 Mill. Thaler Bergisch und 3 Mill. Francs, gegenwärtig nach einer niedrigen Schätzung 18 Mill., wahrscheinlich wohl 25—35 Mill. Mark. Die Zahl

---

[1]) Statistische Beschreibung des Kreises Mettmann. Langenberg. 1864. S. 97 ff.

der Arbeiter stieg von 1600—2000 im Jahre 1763[1]) auf 3200—3500 im Jahre 1809 und mag gegenwärtig wohl 9—10.000 betragen. (Vergl. Anlage V.) Aehnlich wuchs das Kirchspiel Remscheid von 1400 auf 8072 Einwohner in den Jahren 1689 bis 1789, die Bürgermeisterei von 5509 auf 26120 Einwohner in den Jahren 1807—75.

Ein Hauptverdienst an diesem Aufschwunge gebührt den Kaufleuten. Am Anfange des vorigen Jahrhunderts gab es deren nur drei oder vier; erst allmählich bildeten sie sich aus der Zahl der Handwerksmeister hervor. Die Kaufleute hatten alle in ihrer Jugend noch das Schmieden gelernt und Peter Hasenclever (geboren 1719) erzählt, [2]) wie er als Lehrling von fünf Uhr Morgens bis neun Uhr Abends gearbeitet habe. Kam dann fremder Besuch, z. B. ein guter Kunde, so liessen die alten Kaufleute es sich nicht nehmen, mit dem Schurzfell angethan, eine Probe ihrer Geschicklichkeit abzulegen. Die angesehensten Männer, durch Selbständigkeit wie Capitalanlagen hervorragend, waren damals die Besitzer der Hammerwerke. Diese letzteren waren wohl die Stammsitze der Industrie, denn um sie herum oder doch in ihrer Nähe scheinen sich mehrere Ortschaften gruppirt zu haben. Aus den Hammerschmieden gingen manchmal Kaufleute hervor, oder es bestrebten sich die letzteren die Hammerwerke an sich zu bringen. Sie allein waren im Stande dazu, ein grösseres Capital dafür anzulegen und ein Etablissement, einer heutigen Fabrik entsprechend, mit Vortheil in Betrieb zu erhalten. Der Hauptgrund dafür war die grosse Rolle, welche das Geschäft mit Stabeisen und Stahl spielte; dasselbe erhob sich am Anfange unseres Jahrhunderts zu einer solchen Bedeutung, dass eine nicht geringe Zahl von Hämmern allein für den Export nach den Vereinigten Staaten arbeitete; Hallbachs und Hasenclevers Stahl genoss damals eines grossen Rufes. Andererseits vermochten die Kaufleute in Folge des Besitzes der Hammerwerke den Meistern mehr oder minder die Preise des Stahls zu dictiren. Bis zum Ende des XVIII. Jahrhunderts hatten sich daher die Kaufleute in den Besitz fast sämmtlicher Hammerwerke gesetzt. Dieselben traten mit der Verwendung von Gussstahl in neuerer Zeit völlig an Bedeutung zurück, und ihr Gefälle ist an der Wupper zu Spinn-, Papier- und Schleifmühlen ausgenutzt worden.

Die Remscheider Industrie war hinsichtlich ihres Absatzes in einer üblen Lage. Es waren nicht einige wenige werthvolle

---

[1]) 1763 : 96 Schleifer und 1500—2000 Kleinschmiede, 1809 : 190—230 Schleifer und 2700—3000 Kleinschmiede und 300 Hammerschmiede. — a. a. O. Acta 27, conv. I und Grossherzgth. Berg, Gewerbe und Handel:. Statistik des Arrond. Elberfeld und Industrie d. alten Herzogth. Berg.

[2]) Peter Hasenclever. Landeshut. 1794.

Producte zu verhandeln, sondern eine Menge der verschiedenartigsten, schweren und an sich nicht sehr werthvollen Artikel; grosse Reisen mit ihnen allein lohnten die Auslagen nicht; keine andere Kaufmannschaft wollte sich mit denselben belasten. Da bedachten die Remscheider sich nicht lange. Um ihre Reisen lohnend zu machen, nahmen sie auch andere, leichtere und werthvollere Waaren mit, und siehe! in dem kleinen Dörflein auf den unwirthbaren Bergen, fern von Wasser- und Handelsstrassen, entstand ein Handelsplatz, dessen Namen auf dem Weltmarkt einen ehrenvollen Klang hat.

Die ersten Handelsbeziehungen nach Holland und Brabant knüpfte ein Kaufmann im Jahre 1676 an; vom Jahre 1740 an wurden Frankreich, Brabant und Holland dem Absatz der sogen. Remscheider Artikel eröffnet. Seitdem drangen die betriebsamen Kaufleute siegreich bis nach England, Spanien, Russland, Polen, Dänemark, Scandinavien und Westindien. Im Jahre 1809 werden auch Italien, die Levante und das Cap der guten Hoffnung als ihre Märkte genannt. Alle Länder wurden persönlich bereist, und in Nordamerika waren schon damals von fünf Remscheider Firmen Handlungshäuser etablirt. Iserlohn, die alte Kaufmannsstadt, trat gegen Remscheid zurück.

Das Reisen war im vorigen Jahrhundert ausserordentlich beschwerlich. Von Peter Hasenclever wissen wir, dass er eine Geschäftsreise nach Bayonne zu Fuss zurücklegte. Zog damals der Kaufmann, hoch zu Ross, mit Säbeln und Pistolen bewaffnet, oft noch von einem treuen Diener des Hauses begleitet, auf Reisen, so gaben ihm die Arbeiter eine Strecke Weges das Geleite, wobei es an einem tüchtigen Abschiedstrunke nicht fehlte; auch gab die glückliche Heimkehr Veranlassung zu einem Feste des Willkomms; bei längeren Reisen machten die Kaufleute ihr Testament.[1]) Wie ganz anders heut zu Tage das Reisen aufgefasst wird, kann man am Mittwoch und Samstag Abend im Gasthofe zu Remscheid sehen. Dort findet regelmässig eine gesellige Vereinigung statt; die Kaufleute versammeln sich, eine merkwürdige Gesellschaft! Kühn blickende Männer, fast keiner, der nicht Jahrzehnte lang den Erdball befahren hätte! Die älteren, ergrauten bleiben in der Heimath und leiten vom Comptoir aus die Geschäfte; die jüngeren stürmen in die Welt hinaus. Da tritt denn an den Tisch der Honoratioren manch hochgewachsener Jüngling mit den Worten: „Lebe wohl, Onkel!“ — „Wohin geht es?“ — „Morgen in die Havanna!“ — „Glückliche Reise, mein Junge!“ — Ein einziger Händedruck, und damit ist der Abschied genommen, wie wir von Bonn nach Köln fahren.

Ueber immer weitere Länder haben die Remscheider Kaufleute ihre Reisen ausgedehnt und der Firma Böker ge-

---

[1]) Manuscript eines Vortrages vom Lehrer Vossnack in Reinshagen.

bührt der Ruhm, neuerdings als erste sogar in Sidney in Australien eine Filiale errichtet zu haben. Die meisten Häuser haben sich auf ein oder ein paar Länder specialisirt; da gibt es Spanier, Mexicaner, Inder, Russen u. s. w. Es ist ein scharf ausgeprägter Kaufmannsgeist unter diesen Männern, energisch, betriebsam; überall laufen sie hin, überall dringen sie durch. Finden sie ihre Käufer nicht in der Hauptstadt, so fahren sie in die Provinzialstadt; eröffnet sich dort kein Absatz, so gehen sie in die Landstadt und direct an die Kunden. Kein Land ist ihnen zu weit, keine Mühe lässt sie ermatten! Thatkräftig streben sie voran; sie sind es, die in viele Länder deutsche Waaren und deutsche Namen getragen haben, so dass man dort ausser Hamburg nur Remscheid als Metropole deutschen Handels kennt. Mit Stolz, — so schreibt ihr ruhmreichster Vertreter, Carl Friederichs, von diesen bergischen Kaufleuten, — mit Stolz bestreiten sie den Fremden die gleiche persönliche Rührigkeit und Biegsamkeit, um sich alle eigenartigen fremden Verhältnisse dienstbar zu machen, um sprachliche Schwierigkeiten zu überwinden, um vor keiner Entfernung zurück zu beben und vor keiner klimatischen Gefahr.

Ueber immer weitere Länder, aber auch über immer mehr Waaren dehnten die Kaufleute ihre Operationen aus; einen Artikel nach dem andern zogen sie in ihren Handel hinein, Glas-, Holz-, Metall- und Kurzwaaren, ja sogar Bänder, Litzen und Kordeln, also Waaren aller Art, ausgenommen die eigentlichen Gewebe. Und diese Waaren beziehen sie nicht nur aus Remscheid und den benachbarten Industriebezirken, sie haben vielmehr in ganz Deutschland, in Frankreich, England, Nordamerika ihre Lieferanten. Zahllos sind die Musterbücher und Preiscourante, die in ihren Comptoiren zusammenlaufen, zahllos die Industrieorte, aus denen sie stammen. In Remscheid werden dann die Musterbücher und Preiscourante zusammengestellt; mit diesen gehen die Reisenden der Firma hinaus in die Fremde, sammeln Bestellungen darauf ein, senden dieselben wöchentlich an das Comptoir in der Heimath und von hier aus kauft die Firma die Waaren dort, wo sie am billigsten sind.

Die Remscheider Kaufleute des heutigen Tages sind Commissionäre und betreiben grosse Exportgeschäfte. Als solche reine Kaufleute unterscheiden sie sich durchaus von hausindustriellen Kaufleuten und Fabrikanten. Diese beiden letzteren sind Industrielle, sie haben die Leitung der Technik in Händen, sie lassen aus eignen Rohstoffen nach eignen Angaben arbeiten, sie treiben zwar auch Handel, aber nur mit ihren eignen Fabrikaten. Die Remscheider Kaufleute hingegen sind in der Hauptsache keine Industrielle, haben mit der Fabrikation im Wesentlichen nichts zu thun, sie kaufen fix und fertig die Waaren, die sie ihren Bestellern zusenden. Sie sind also reine Kaufleute, die das Commissionsgeschäft betreiben. Als solche haben sie wenig

Spielraum für ihre Thätigkeit in der Haus- und in der Fabrikindustrie, da in Deutschland an der Spitze dieser beiden Betriebsformen gleichfalls Kaufleute stehen, welche ihre eignen Fabrikate verhandeln. In Deutschland finden sich die Commissionäre gewöhnlich als Correlat nur bei derjenigen Betriebsweise der Industrie, wo die Industriellen selbst keinen Handel treiben können, — bei der handwerksmässigen. Ueberall wo selbständige Handwerksmeister, kleine Fabrikanten vorhanden sind, da stellen sich die Commissionäre für die Handelsvermittlung ein; umgekehrt dürfen wir auf einen handwerksmässigen Betrieb dort schliessen, wo wir ihre Agenten finden; ihre Lieferanten sind die Kleinschmiede im bergisch-märkischen Lande, die kleinen Spielwaarenfabrikanten in Nürnberg und auf dem Thüringer Walde, die Achatschleifer bei Oberstein an der Nahe und viele andere mehr.

Einzig mit Hülfe der Commissionäre haben die handwerksmässig betriebenen Industrieen sich in die Gegenwart hinübergerettet. Im Mittelalter übernahm die Zunft die Regelung von Absatz und Handel; in der neueren Zeit entsprach dieser schwerfällige Mechanismus nicht mehr den wechselnden Anforderungen des Begehrs, überall wurden Kaufleute die Leiter der Industrie. In den Industrieen mit grösserer Arbeitstheilung trat der hausindustrieelle Kaufmann in der Art an die Spitze, dass er die Rohstoffe ankaufte und von den Theilarbeitern nach seinen Angaben verarbeiten liess, — es entwickelte sich der hausindustrielle Betrieb. In den Industrieen ohne oder mit nur geringer Arbeitstheilung blieb es aber beim handwerksmässigen Betriebe durch selbständige Kleinmeister, aber den Absatz übernahm der reine Kaufmann, der im Commissionsgeschäft die fertigen Waaren ein- und verkauft. Jedoch waren auch hier die Beziehungen zur Industrie früher grösser als gegenwärtig. Im Besitze der Hammerwerke hatten die Remscheider Kaufleute die Bestimmung der Rohstoffpreise mehr oder weniger in ihrer Hand, sie brachten neue Muster von ihren Reisen mit, die sie von den Meistern ausführen liessen, und hatten die ganze Verpackung der ihnen oft schmutzig zugetragenen Waaren zu leiten. In den letzten Jahrzehnten ist der Besitz der Hammerwerke bedeutungslos geworden und die Meister beziehen anderweit ihren Gussstahl. Auch das Mitbringen von Mustern, jenes Einflössen neuer Ideen für Geschmack und Form der Producte, jenes Nahebringen der Vielgestaltigkeit und des Formenreichthums des Auslandes, womit der Kaufmann als schaffende Kraft, als treibendes Element in der Industrie wirksam war, — es ist diese wirthschaftliche Mission der Formgebung zurückgetreten gegen die der Verbesserung des technischen Fabrikationsprocesses. Immerhin ist jene alte Function des Kaufmanns noch heute von Wichtigkeit, auch lässt er wie früher die oftmals schmutzig aus dem

Kotten ins Comptoir gelangenden Waaren controlliren und verpacken, während die Ballen der Textilindustrie nur nach Mustern beurtheilt werden, — aber das sind doch nur unbedeutende Reste jener früheren Zeit, wo der Kaufmann ein fabricirender Schmied war.

Der Zusammenhang von Industrie und Handel ist so gut wie gelöst; der heutige Kaufmann hat sich weit von seinem Ausgangspunkte entfernt. Schon sein ganzer Bildungsgang ist ein rein kaufmännischer; die fremden Sprachen werden am stärksten betont, während der Lehrzeit beim Verpacken die Waarenkunde und auf Reisen die Kenntnisse der Märkte angeeignet. Ein Blick in das Tagebuch eines intelligenten Kaufmanns lehrt, auf wie viel Punkte er sein Augenmerk zu richten hat: die Anzahl der erhaltenen Bestellungen, den Wechsel im Begehr, die Aussichten im Absatze, das Entwerfen neuer Muster, die wirthschaftlichen, socialen und politischen Constellationen; der Handelsminister hat Recht, sich von solchen Männern Berichte erstatten zu lassen.

Die Kaufleute wie ihre Reisenden sind reine Kaufleute, exportirende Grosshändler, sie besitzen eine vielseitige Waarenkunde, aber fast gar keine Kenntniss von der eigentlich technischen Fabrikation, — das ist eine folgenschwere Thatsache für die Technik. Zweitens führen diese Kaufleute allen Zuwachs ihrer Geschäfte naturgemäss ihrem Handel, und nicht der Industrie zu, — das ist eine entscheidende Thatsache für den Capitalreichthum der Industrie. Von dem Aufblühen kaufmännischer Bildung und kaufmännischen Capitals profitirt die Industrie direct nichts! —

Die Kaufleute sind nicht die einzigen kaufmännischen Leiter der Remscheider Industrie; neben ihnen steht die unübersehbare Menge der selbständigen Kleinmeister. Die Mehrzahl derselben verkauft ihre Waare an die Commissionäre und im XVIII. Jahrhundert und in der ersten Hälfte des XIX. war das die Regel. Die Erleichterung des Verkehrs durch die Eisenbahnen brachte ihnen alle Märkte näher; sie begannen während der stillen Arbeitszeit selbst zu reisen, dritter oder vierter Klasse, wohnten im schlechtesten Gasthause, gingen bis zum ärmsten Kunden und lieferten ihm die Bohrer und Feilen billiger als die Kaufleute, die weit höhere Spesen für Comptoir und Reisen haben. Je wohlhabender solche Meister wurden, desto weniger wollten sie den Commissionären die Provision zahlen und nahmen den Absatz in Deutschland und auf den nahegelegenen Märkten in eigene Hände. Dabei konnten sie sich nicht nur auf ihr eigenes Product specialisiren und mussten aus Rücksicht auf ein vollständiges Musterassortiment immer verschiedenartigere Metallwaaren von ihren Genossen mitnehmen. Obenan stehen die Feilenfabrikanten, denn in dieser Industrie hat die Arbeitstheilung die Betriebsform

und die Stellung des Unternehmers völlig geändert. Der Schmied gibt hier dem Stahl die Form und glüht ihn aus, die Schleifer, Feilenhauer und Härter sind seine Lohnarbeiter; dadurch ist der erstere vielfach in die Stellung eines hausindustriellen Kaufmanns gerathen und hat sich der rohen Handarbeit entledigt. Gerade die Feilen- und auch die Sägenfabrikanten suchen dann sich nicht nur kaufmännisch, sondern auch industriell auszudehnen; sie kaufen sich Schmieden und Kotten, welche sie theils an selbständige Meister vermiethen unter der Bedingung, in erster Reihe für sie zu arbeiten, oder sie stellen dieselben auch als einfache Stücklohnarbeiter an. Solcher handeltreibender Meister oder Fabrikkaufleute (marchand-fabricant) von grösserem oder geringerem Umfange gibt es schon sehr viele; in der Gemeinde Remscheid soll ihre Zahl 255 betragen und in den übrigen Gemeinden des Industriebezirks 101.

Die früher unüberschreitbare Kluft zwischen exportirendem Commissionär und fabricirendem Meister hat sich immer mehr ausgefüllt; eine ununterbrochene Stufenleiter führt von unten zu den kaufmännischen Höhen empor; die Mittelglieder fehlen nicht. Die Folge davon ist ein Ueberfluss an vermittelnden Personen. Da haben wir die 20—30 Exporteure in Remscheid, 10—15 in Iserlohn, einige in Solingen, in Elberfeld und Barmen, in Hagen, welche sämmtlich das Commissionsgeschäft in Remscheider Artikeln betreiben; ferner die 350 und mehr Fabrikkaufleute in Remscheid und Umgegend. Das Missverhältniss zwischen Händlern und Fabrikanten liegt klar, eine furchtbare Concurrenz entspinnt sich um den Gewinn, den ein jeder noch für sich in Sicherheit bringen will. Im Allgemeinen sind dabei die Grosshändler von den deutschen Märkten verdrängt, den die Fabrikkaufleute behaupten.

Die fessellose innere Concurrenz der Commissionäre und der handeltreibenden Meister unter einander übt einen Druck auf die Waarenpreise und deren Qualität, wie er eingehend bei Solingen geschildert worden ist. Dazu vermitteln noch die Commissionäre den vollen und directen Druck der internationalen Concurrenz auf die Remscheider Industrie. Als Exporteure stehen sie im steten Kampfe gegen das Angebot der gesammten Welt. Dieses suchen sie zu unterbieten und kaufen dort ein, wo sie die Waare um ein Weniges billiger erhalten. Auf das Einhalten einer gewissen Qualität kommt es ihnen hierbei gar nicht an; denn wenn etwa der Ruf der einen Marke, des einen Bezugsortes verdorben ist, so finden sie in Frankreich, England oder anderweit sehr bald Ersatz und eine bessere Waare. In dem Masse als die Remscheider Exporteure immer mehr fremde Artikel aufnahmen und ihre Bezugs- und Absatzmärkte erweiterten, einen desto geringeren Bruchtheil lieferte ihnen der Heimathsort, und Remscheid trat

immer mehr aus den Kreisen ihrer Speculationen. Ihnen galt es gleich, ob sie Remscheid oder einem anderen Orte die Bestellung besorgten, wenn sie selbst nur ein paar Procente mehr dabei verdienten; sie kauften dort, wo sie die Waare am billigsten fanden, und verkauften sie da, wo sie am theuersten bezahlt wurde; das geschieht fast immer ohne weitere Rücksicht auf die Qualität der Waare; es fehlt auch hier jene strenge Kaufmannsehre, die nur gute Waare zu entsprechenden Preisen verhandelt.

Die Widerstandsfähigkeit der Kleinmeister gegen diese doppelte innere wie internationale Concurrenz ist eine ganz geringe. Kommen Bestellungen an, so lässt der Kaufmann einen Meister nach dem andern rufen und horcht zu, wer sich zum billigsten Preise erbietet; diesen benutzt er als Mittel, um seine Genossen noch weiter zu drücken; namentlich gilt das für die schlechten Zeiten, wo wohlfeile Waare geliefert werden muss. Natürlich hält der Fabrikant sich an der Qualität schadlos und macht die Waare aus Eisen statt aus Stahl; in den 1850er Jahren z. B., als das Feilengeschäft nach Nordamerika sehr flott ging, da machte man vielfach Feilen aus Eisen; der Kaufmann sah sie gar nicht einmal durch und fort gingen sie in die Fremde. Die Unehrlichkeit und Dummheit der Meister ist manchmal eine schreckliche; sogar ihr eigenes Zeichen schlagen sie auf eiserne Waaren. So verkaufte beispielsweise ein Exporteur jahrelang eine gewisse Sorte Stahlwaaren nach Sevilla. Eines Tages schrieb ihm sein Correspondent: es sei doch unrecht, ihn so lange übervortheilt zu haben, da sein Nachbar die Waare mit dem gleichen Zeichen um 30% billiger einkaufe. Der Meister wurde gerufen und kleinlaut gestand er, dass er auch für ein anderes Haus liefere, die Waaren aber statt aus Stahl aus Eisen herstelle und auf Wunsch sein Zeichen darauf schlage. So ruinirte er seinen eigenen Ruf. Gewöhnlich besitzen die Exporteure in Folge ihres ausgedehnten Geschäftsbetriebes auch nicht specielle Kenntnisse genug, um die Güte der gelieferten Waaren zu beurtheilen.

Man muss es nur offen gestehen: die industrielle und die kaufmännische Ehrlichkeit ist nur im Keime vorhanden! Einige grosse Häuser halten im Allgemeinen wohl auf Ehre und Anstand, ein grosser Theil der Fabrikanten und Kaufleute aber sind Männer von zweifelhafter Geschäftsmoral! Ihre Hauptwaffe in der Concurrenz ist das Drücken der Preise; auf die Qualität der Waare wird wenig geachtet! Zwar kann man auch gute Waare haben, vorzügliche, weil die Meister sehr tüchtige Arbeiter sind; aber dann muss man ihnen auch höhere Preise, d. h. höheres Verdienst zubilligen; für Nichts leistet der Arbeitsmann auch Nichts!

Welchen Einfluss hat nun die handwerksmässige Betriebsform auf den Zustand der Technik?

Die Leitung derselben liegt in Händen von selbständigen Meistern, durchgängig Fabrikanten genannt, welche aus eignem Material ihre eigne Waare herstellen oft nach eigenen, oft nach den von den Kaufleuten mitgebrachten Mustern. Die handwerksmässige Betriebsform hat sich erhalten und bestimmt noch heute den Typus der Industrie. Sie wird ermöglicht durch die Einfachheit der Producte, welche gewöhnlich ohne Arbeitstheilung hergestellt werden, denn dass die Schleifer und vielleicht bei den Feilen noch ein oder zwei fernere Lohnarbeiter hinzutreten, ändert an der Hauptsache nichts. Die Kleinmeister besitzen eine ausgezeichnete, in zwei Jahrhunderten erworbene Handfertigkeit; wo es bei einfachen Fabrikaten auf diese ankommt, werden sie sich noch lange halten; sonst aber arbeiten sie verhältnissmässig theuer und mit schlechten technischen Vorrichtungen.

Schon die Materialien sind nicht gleichmässig. In Remscheid beschaffen die Schmiede Stahl und Eisen selbst. Das geschieht deshalb, weil die Fabrikate keinen so hohen spezifischen Werth haben wie in Solingen und daher auch nicht so genau controllirt werden können, wie es beispielsweise mit den Klingen geschieht; die Identität des Materials könnte nicht festgestellt werden, die Meister würden bei der Massenproduction die Materialien vertauschen und die Kaufleute betrügen. Daher kaufen die Meister den Stahl selbst, aber in kleinen Portionen und nicht immer von so guter Qualität und derselben Gleichmässigkeit, wie es seitens grosser Firmen im Massenankauf oder gar beim eignen Guss des Stahls geschieht. Ebenso ungleichartig ist die Verarbeitung. Den Fabrikaten der Kleinindustrie merkt man jeden Aerger über das Kind, jeden Zank mit der Frau an, jeden der tausenderlei Einflüsse des häuslichen Lebens; alle wirken sie auf die Güte der Bearbeitung und die Facon. Endlich kann man von dem sprüchwörtlich „deutschen Fleiss“ doch nur in sehr beschränktem Sinne reden; vielmehr ist die Arbeitsintensität bei andern, wirthschaftlich höher stehenden Völkern eine viel grössere. Erst die letzte Krisis hat die Selbstbespiegelung auf diesem Gebiete ein wenig gestört und zu höheren Leistungen angespornt, so dass hier und da in der halben Zeit oder mit der Hälfte der Menschen fast das Gleiche erzielt wird, wie früher, durch grössere Anspannung der Kräfte, bessere und rationellere Ausnutzung aller Vortheile und allerlei kleine Ersparnisse.

Aber auch theuer fabricirt der Kleinmeister. Zwar ist er beim Einkauf des Stahls unabhängiger gegen früher geworden, denn mehrere Hüttenwerke halten Agenten in Remscheid und liefern zu billigen und guten Preisen; aber während der grössere Fabrikant drei bis neun Monate Credit erhält,

muss der unbekannte Handwerker gleich baar bezahlen.[1]) Aehnlich muss er beim Verkaufe an den Commissionär gehen und diesem die Provision zugestehen, welche der grössere Concurrent durch den directen Verkauf an den Kunden erspart. Bei der Ungleichmässigkeit der Beschaffung von Arbeit und Absatz, wofür ihm ein jeder weitere Blick fehlt, muss er höhere Preise fordern, um das ganze Jahr, auch während der arbeitslosen Zeit leben zu können.

Die innere Einrichtung der Werkstätten ist eine sehr mangelhafte. Die Wasserwerke vor allem lassen viel zu wünschen übrig. Die Hammerwerke haben gewöhnlich oberschlägige, die Schleifereien meist die alten unterschlägigen Wasserräder. Die oberschlägigen sind dort an ihrem Platze, wo wenig Wasser und viel Gefälle ist, wo der Hammer bald langsamer, bald rascher geht und die grosse Kraft der Turbinen nicht continuirlich ausnutzen könnte; die Hammerwerke sind vielfach im Besitze von Kaufleuten und wohlhabenden Schmieden und daher noch am rationellsten eingerichtet. Dagegen sind die unterschlägigen Räder in den Schleifereien namentlich auf der Wupper ein grosser Fehler; es finden sich dort doch grosse Wassermassen und die Steine bleiben im fortlaufendem Betriebe; alle Papier- und Spinnmühlen besitzen bereits Turbinen, freilich sind sie auch technisch und capitalistisch tüchtig geleitet. Ferner hat man an den Schleifkotten nicht immer Verschläge gegen das Einfrieren der Räder angebracht, und die Wasserwerke sind um so verwahrloster, je ärmer die Besitzer sind. Da sind sie denn im Innern nass, kellerartig, die Wände durchsichtig, durch das offene Dach zieht der Rauch. Ich bin davon überzeugt, dass wenn die Wasserwerke rationeller eingerichtet worden und rechtzeitig kleine Dampfmaschinen zu Hülfe genommen wären, die Anlage einer grossen Anzahl von Dampfschleifereien vermieden worden wäre. Aber die alten Familien der Schleifer waren auf dem Faulbett ihrer Privilegien kraftlos geworden, sie hatten die Zeit der Verbesserungen versäumt oder hatten auch nicht das nöthige Capital dazu.

Die Hammerwerke und Schleifereien liegen gewöhnlich in buntem Wechsel durch einander. Die ersteren brauchen weniger Wasser als die zweiten und lassen ihren Ueberfluss durchlaufen. Die Kotten unter ihnen haben gewöhnlich unzureichende Reservoire und können das durchströmende Wasser nicht auffangen; sie leiden daher im Sommer an Wassermangel. Um das Wasser gleichmässig zu benutzen, haben die Schleifer unter sich abgemacht, und es existirt so-

---

[1]) Zahlenmässige Nachweise über ähnliche Verhältnisse bei grossen und kleinen Fabrikanten siehe in meinem Aufsatz: „Ueber die Hausindustrie im Gouvernement Moskau“, in d. Russ. Revue. 1878. I. S. 502—518.

gar eine Gemeindeverordnung darüber, nicht länger als von sechs Uhr Morgens bis acht Uhr Abends zu arbeiten. Daran kehren sich aber manche nicht, und um die unten liegenden zu chicaniren, schleifen sie bis in die Nacht, so dass jene entweder mitarbeiten oder das Wasser durchlaufen lassen müssen. Die einzelnen kleinen Besitzer haben in der Regel nicht die Mittel, Meliorationen durchzuführen und 80—100 Thaler sind für sie schon unerschwingliche Anlagen. Früher hatte man die Absicht, von Gemeinde wegen ein Bassin zu erbauen; der Plan scheiterte aber an einigen Halsstarrigen. Uebrigens wäre es für Remscheid schwer, ein einheitliches Reservoir festzustellen, wie Verviers es so grossartig in der Gileppe besitzt, denn die Thäler sind von zahllosen verschiedenen kleinen Bächen durchrieselt.

Nicht besser sind die Schmieden eingerichtet. Französische Heerde sind sehr selten, nur einen einzigen, der von drei Seiten offen liegt, habe ich gefunden. Die alten Heerde, von drei Seiten ummauert, herrschen vor. Das ist ebenso unpraktisch, wie in den deutschen Mühlen wo jeder Gang sein eignes Rad hat, während in Amerika eine Centralwelle mehrere Räder treibt.

Einen grossen Vortheil hat der handwerksmässige Betrieb in der Ueberwachung der Werkstätte durch das Eigeninteresse des mitarbeitenden Meisters und dessen Kräfteanspannung. Dem stehen als Vorzüge der Grossindustrie gegenüber: Gleichartigkeit der Fabrikate, sachgemässe Arbeitstheilung, Hinauskommen aus blos angelernter Fertigkeit und finanzieller Beengung zu stetiger Benutzung theoretischer und technischer Vortheile, über den Augenblick hinausgehende weittragende Pläne und anhaltendes selbst Verluste tragendes Verfolgen derselben, Ankauf grösserer Mengen von Material zu billigeren Preisen wie auch zum Zwecke lang anhaltender Gleichartigkeit der Bearbeitung und der Qualität des Products, längeres Aushalten im Kampfe um ein Absatzgebiet, weil in der grösseren Capitalanlage ausser vermehrter Kraft auch ein vermehrter Zwang liegt, nicht ruhig und müssig abzuwarten. Daher ist es denn auch gekommen, dass in Remscheid allmählich die Gegenstände der Massenproduction, welche grössere Capitalanlagen lohnen, zum Grossbetriebe übergehen, während die kleinen Gegenstände der Kleinindustrie verbleiben.

Es war in den 1830er Jahren, als es einem in Russland reisenden Kaufmann, dem Chef der ersten und grössten Fabrikanlage, Mannesmann, auffiel, dass dort den englischen Feilen gegenüber den bergischen der Vorzug gegeben wurde. Er fand bald den Grund in der gleichmässigen Güte derselben und legte nach seiner Rückkehr in Remscheid die erste Feilenmanufactur an, indem er in seinen Werkstätten immer mehr Feilenschmiede und -Hauer, Schleifer und Härter vereinigte. In

Folge des zunehmenden Maschinenwesens, welches ja in erster Linie die Feilen verbraucht, hob sich die Feilenfabrikation ausserordentlich und nahm einen anhaltenden Aufschwung. Nun folgten auch andere Fabrikanten, jedoch blieben die Unternehmungen nur Manufacturen mit Handarbeit. Erst die grossen Lohnsteigerungen und der Strike von 1873 führten zur Anwendung von Fall- und Federhämmern beim Ausschmieden und der Dodges-Maschine beim Hauen der Feilen; die letztere hat sich nur für die groben und einfachen Sorten bewährt. Die Fabrik von Mannesmann hat die Bahn gebrochen; sie ist für Remscheid das, was Henckels für Solingen ist, — der Pionier einer neuen Betriebsform und der maschinellen Technik. Die jüngere Generation ist daselbst z. Th. kaufmännisch, z. Th. technisch (auf der Berliner Gewerbeakademie) vorgebildet; sie ist also gut vorbereitet, das grosse Werk fortzuführen. Um gleichartiges Material zu haben, wird hier der Stahl selbst gegossen, ja sogar die Coquillen selbst geformt. Das Product ist von der besten Qualität und erzielt wie das von Henckels höhere Preise als das der Concurrenten. Die andern vorhandenen Manufacturen bleiben hinter der Fabrik von Mannesmann zurück, streben aber tüchtig voran.

Das andere Hauptfabrikat Remscheids, die Säge, ist von Anfang an auf Breithämmern (Hammerwerken) hergestellt worden; auch das Auszahnen findet nunmehr mit der Maschine statt. In den anderen Branchen ist der mechanische Betrieb vereinzelt eingedrungen. So habe ich eine Schlittschuhfabrik gefunden, welche in der Glanzzeit 110, gegenwärtig in Folge des warmen Winters nur 55 Arbeiter beschäftigte; zwei Dampfmaschinen zu je sechs Pferdekräften trieben Präge- und Lochmaschinen, Blechscheeren, Drehbänke und Schleifsteine; eine Giesserei und eine Tischlerei waren damit verbunden. Aehnlich enthält eine Fabrik für Kluppen aller Art, wie Schraubstöcke, Gasrohrmesser, Multern u. s. w. mit 20—30 Arbeitern und einer Dampfmaschine von sechs Pferdekräften mehrere Drehbänke, Lochmaschinen, Hobeln u. s. w. In anderen Orten des Remscheider Industriebezirks sind die Holzschrauben, Blechcharniere, Thür- und Fensterbeschläge, namentlich an der Enneperstrasse, zum Fabrikbetriebe übergegangen. Die Schlossfabrikation hat sich in Velbert erhalten, soweit sie auf feiner Handarbeit beruht; die gröberen Artikel werden an anderen Orten gewalzt und geprägt, die Schlüssel gegossen. Immerhin werden doch nicht mehr als 20—30 Anlagen im Remscheider Industriebezirk als Manufacturen oder Fabriken zu bezeichnen sein; [1]) die meisten haben sich aus Werkstätten der Handwerksmeister hervorgebildet; andere sind von Kaufleuten gegründet worden;

[1]) Die Gewerbezählung vom 1. December 1875 gibt folgende Arbeitsmaschinen an:

alle haben sie den Absatz in die eigne Hand genommen. Der Antheil der Manufacturen und der Fabriken an der Arbeiterzahl geht aus einer Aufnahme vom Jahre 1876 hervor, welche sich 1. auf die Gemeinde Remscheid, 2. auf die Gemeinden Kronenberg, Wermelskirchen, Velbert, Rade vorm Wald, Halver, Burg, Ronsdorf, Lennep (Lüttringhausen fehlt leider) bezieht.

	Gemeinde Remscheid	Uebrige Gemeinden
1. Fabrikanten mit kaufm. Betrieb	2555	101
Meister [1]	1115	1987
deren Gesellen	1252	1275
„ Lehrlinge	597	630
2. Arbeitende in der Kleinindustrie	2964	3892
3. Personen „ „ Grossindustrie	2547	1771
Arbeiter insgesammt	11174	

Eine treffliche Illustration der Vorzüge einer von einem intelligenten Techniker geleiteten Fabrik bietet das Verfahren des Directors der Actiengesellschaft „Bergische Stahlindustrie", als er auf den Gedanken verfiel, eine neue Art Bergwerkrad zu construiren. Er verschrieb Muster aus aller Herren Länder und trat in Correspondenz mit mehreren Autoritäten, bis sich endlich ein Rad ergab von viel geringerem Gewicht, aber grösserer Widerstandskraft, denn es ist aus Stahl statt aus Eisen; dieses Rad nimmt gegenwärtig seinen Lauf durch die Welt. Neuerdings werden dort auch Hobeln gewalzt.

Trotz aller Ansätze zum Manufactur- und Fabrikwesen steht Remscheid doch weit zurück gegen Amerika, England und Frankreich. Das bewiesen die praktischen und schönen, gleichmässigen und doch billigen Waaren auf der letzten Ausstellung! Der Grund liegt in dem Siege der höheren Betriebssysteme der Industrie. Das hängt wiederum mit der

	Scheer- u. Loch-maschinen	Bohr-maschinen	Dreh-bänke	Fräs-maschinen	Hobel- u. Stoss-masch.
Kreis Mettmann . .					
1) Schlosserei . .	47	3	17	—	—
2) Zeug-, Sensen-, Messerschmiederei	10	4	4	—	—
Stadt Remscheid . .					
1) Blechwaar.-Fab.	1	1	9	—	—
2) Schlosserei . .	46	6	12	6	2
3) Zeug-,Sensen etc.	12	9	42	8	3
Kreis Lennep . . .					
1) Zeug-,Sensen etc.	5	3	8	1	1

[1]) Darunter sind sowohl die selbständigen Handwerksmeister als auch die hausindustriellen Lohnmeister, wie Schleifereibesitzer, Feilenhauer, Feiler u. s. w. verstanden.

Entstehung derselben zusammen. In Frankreich gibt es zwar auch eine ältere Industrie in der Picardie, der Normandie, den Ardennen, in Maubeuge, St. Etienne a. d. Loire, aber in den östlichen Provinzen und in Paris ist sie neu und vollends gar in Nordamerika. Es waren hier von Anfang an grosse Capitalisten mit allen technischen Erfahrungen der Vergangenheit, welche Arbeiter aus dem Auslande, namentlich aus dem Bergischen herbeiriefen, diese hauslosen Fremden in ihren Manufacturen vereinigten und dann bald in Folge der hohen Löhne unter dem Schutze ihres Zollsystems zu maschinellem Betriebe und damit zum Fabrikwesen übergingen. Welcher Contrast! Das Haus Japy frères z. B. beschäftigt in ähnlichen Gewerben in seinen vier Fabriken fast eben so viel Arbeiter, als der gesammte Remscheider Industriebezirk an Meistern, Gesellen, Lehrlingen und Fabrikarbeitern. Welche Stabilität in Preisen und Löhnen, welche Gleichmässigkeit in der Qualität ist da möglich! Da ist capitalistisch und technisch alles grossartig, sogar die Reisenden sind Techniker, die in der Fabrik gearbeitet haben. Die deutschen Reisenden können unwissenden Kunden ihre Waare wohl anpreisen, auch wohl erkennen, ob sie gut oder schlecht ist, aber bei ihrer rein kaufmännischen Bildung können sie nicht erkennen, warum sie schlecht ist, warum sie sich zu gewissen Zwecken nicht eignet und wie sie besser hergestellt werden sollte. Die französische Industrie hat sich in den letzten zwanzig Jahren ganz ungewöhnlich gehoben, begünstigt durch Capitalreichthum und Maschinentechnik, welche Kinderarbeit gestattet, durch den günstigen Centralmarkt Paris, günstige Eisenbahnfrachten und Klima. In den flotten Jahren gewann sie auch dadurch Terrain, dass sie feste Preiscourante ausschicken konnte, was Remscheid bei dem steten Steigen von Rohstoffpreisen und Löhnen nicht vermochte.

Die Remscheider erkennen sehr wohl die Gefahr, welche für sie aus dem allzu langen Beharren beim Kleinbetriebe entspringt; dieselbe ist um so grösser, als sie unter ungünstigen allgemeinen Productionsbedingungen, wie theuren Lebensmittelpreisen und schlechten Transportverhältnissen in Folge ihrer hohen Lage arbeiten. Aber die Schwierigkeiten des Ueberganges zur Grossindustrie sind sehr erhebliche. Die Exporteure sind reine Kaufleute ohne technische Kenntnisse; sie wenden ihr ganzes Nachdenken und all ihr erworbenes Capital dem Handel zu; in diesem hoffen sie mehr zu erwerben als in der Industrie; grosser Exporteur, nicht Fabrikant zu werden ist ihr Ziel. Die Kleinmeister besitzen weder Bildung und Energie noch Capital; sie sind Sclaven der Tradition. Das wirkt günstig auf die Handfertigkeit und macht aus ihnen einen vorzüglichen Arbeiterstand, aber noch immer keine Fabrikanten und Kaufleute. Von Motoren und Technologie wissen selbst die intelligenteren nur verworrene Namen, und

als ein grösserer Meister mit 20—30 Arbeitern allerlei wissenschaftliche Bezeichnungen im Munde führte, so ging es aus jedem Satze hervor, dass er das Buch von Karmarsch wohl gelesen, aber nicht klar begriffen hatte. In welche Schulen soll denn auch der Handwerker seinen Sohn schicken, um ihm eine technische Bildung zu geben? In der städtischen Gewerbeschule ist der Unterricht dem Bedürfnisse der jungen Kaufleute angepasst und die fremden Sprachen stehen im Vordergrunde. Die künftigen Techniker empfangen die Ausbildung zukünftiger Kaufleute! Und selbst wenn es den Kaufleuten oder Meistern gelingen sollte, Fabriken anzulegen, so würde der gewaltige Druck der inneren und internationalen Concurrenz die Rentabilität derselben sehr bedrohen, namentlich während rückgehender Conjuncturen, wo bei gesunkenem Lohne die Hand erfolgreich gegen die Maschine auftritt. Das zeigt sich auch im Wechselspiel zwischen England und Remscheid; sobald die Meister hier zu höherem Verdienst gelangen, triumphiren die Fabrikanten dort und umgekehrt.

Endlich sind die Marktverhältnisse in Deutschland andere als z. B. in Nordamerika. Dort existiren keine Vorurtheile und der Markt acceptirt sofort, was als gut und praktisch erkannt wird. In Deutschland hingegen sind die Sitten gefesteter und eine Menge von Gewohnheiten und Vorurtheilen haben sich ausgebildet; ein jedes kleine Nest hat sich in seinen Bedürfnissen individualisirt und gebraucht seine speziellen Thür- und Fensterbeschläge; Waaren, die an einem Orte gesucht werden, sind im Nachbarorte zu keinem Preise verkäuflich; hier gebraucht man Messer mit grader, dort mit gekrümmter Klinge, hier mit einer Spitze, dort mit breitem Rücken. Ja sogar in die Fremde nehmen sie ihre Gewohnheiten mit: bei Adelaide in Südaustralien wurde plötzlich eine besondere Art Sensen gefordert von eingewanderten Deutsch-Böhmen; in Pennsylvanien entstand eine Nachfrage nach einer bestimmten Sorte Schlösser mit Krücken, gleichfalls von Deutschen. Je individualisirter die Bedürfnisse sind, desto schwieriger ist die Massenproduction, und auch die Gestaltung der Consumtion stellt derselben also Schwierigkeiten entgegen.

Die Remscheider Artikel behaupten, es ist wahr, noch immer sich auf dem internationalen Markte, aber es gelingt ihnen nur durch die rastlose Betriebsamkeit ihrer Exporteure und durch das geringe Verdienst ihrer Meister. Von Jahr zu Jahr wird die Concurrenz der besseren, gleichmässigeren und sogar billigeren Waaren des Auslands eine schärfere und drückt die Preise; damit sinkt das Verdienst der Kaufleute, Meister und Arbeiter. Weit im Vordergrunde aller Bestrebungen zur Hebung des socialökonomischen Wohles der Industriebevölkerung steht daher die Erhöhung der Gesammtproductivität, welche sowohl der arbeitenden wie der handelnden Klasse ein wach-

sendes Einkommen gewähren würde. Wie in Solingen, so in Remscheid und überhaupt in der bergisch-märkischen Metall-Industrie handelt es sich in erster Linie um einen beschleunigten Uebergang von veralteten und überlebten Betriebssystemen zu höher stehenden, zur Manufactur und zum Fabrikwesen.

Die energische Industriebevölkerung macht bereits kräftige Ansätze. Die jungen Leute begnügen sich nicht mehr mit der Bürger- und Gewerbeschule, seit fünfzehn Jahren gehen sie auch auf technische Mittel- und Hochschulen: die Söhne der Kaufleute und Fabrikanten werden gebildete Techniker. Mit der technischen Bildung wächst das in der Industrie angelegte Capital: in den letzten Jahren sind es weniger die Kaufleute, welche unter dem harten Drucke internationaler Concurrenz kämpfen, als vielmehr die Fabrikanten gewesen, die verhältnissmässig die grössten Gewinne erzielt haben und voran gekommen sind. Dazu dann die Erwägung, dass in der schlechten Zeit vielfach nur diejenigen guten Absatz behielten, welche schöne Waare geliefert hatten; das gab den Sporn, gute und gleichmässige Fabrikate zu liefern. Endlich sieht man ganz allgemein ein, dass an den durch die innere wie internationale Concurrenz gedrückten Preisen nichts mehr zu verdienen ist; die schlechten Meister wissen sich nicht anders zu helfen, als durch Verschlechterung der Qualität und Drücken der Lohnarbeiter, die tüchtigeren aber verbessern die Technik und suchen an den Productionskosten zu sparen. Den technischen Fortschritten folgt man mit grosser Aufmerksamkeit. Auf der Pariser Weltausstellung hatte ich die Ehre den grossen Exporteur, Herrn Carl Friederichs, auf die neue Mondonsche Feilenhaumaschine aufmerksam zu machen. Als ich einen Monat darauf wieder nach Remscheid kam, wussten alle bis auf den letzten Feilenhauer um jene neue Erfindung; Herr Friederichs hatte im Gewerbeverein Bericht über dieselbe erstattet, einen Artikel in die Zeitung gebracht, und bereits war ein Fabrikant unterwegs, um die neue Maschine zu studiren.

So zweifle ich denn nicht, dass wenn ich nach Jahren wieder desselben Weges kommen sollte, mir schon aus weiter Ferne die Leuchtthürme der Grossindustrie, die Schlote, den Sieg der neuen Betriebsform verkünden werden. Auch die Arbeiter werden herankommen. Zwar nicht die selbständigen Meister, die sich noch stolz von den modernen Zwingburgen fern halten, wohl aber ihre Söhne, die Gesellen und Lehrlinge; für sie schlägt dann die Stunde der Erlösung von der langen Lehrzeit, der veralteten Technik und den gedrückten Löhnen. Mit dem Eindringen des Fabrikbetriebes werden aber die beiden früheren Leiter der Remscheider Industrie aus derselben hinausgedrängt: die Commissionäre und die Meister. Die ersteren werden zu reinen Exporteuren ohne jeglichen Zu-

sammenhang mit der Technik und Industrie, die zweiten sterben aus; eine neue Industriebevölkerung wächst heran, bestehend aus Fabrikanten und Fabrikarbeitern. So ändern sich im Laufe der geschichtlichen Entwickelung die socialökonomischen Gebilde!

III. Die Arbeiterverhältnisse.

Die arbeitende Klasse zerfällt in Lohnarbeiter und in selbständige Meister.

Lohnarbeiter waren bis in die erste Hälfte unseres Jahrhunderts beim handwerksmässigen Betriebe die Gesellen und Tagelöhner, und in der Hausindustrie die Schleifer und Feilenhauer. Einen selbständigen Stand der Gesellen hat es in Remscheid nie gegeben, die meisten wurden später selbständig; die ungelernten Tagelöhner, wie namentlich die Zuhauer, waren nicht so zahlreich und von keinem grossen Einfluss. Beide Arten der Gehülfen wohnten in des Meisters Hause, assen an seinem Tische; es war kein grosser Unterschied zwischen Meister und Geselle. Je nach der Lage des ersteren war auch die der letzteren eine sehr verschiedene; wie die Handwerksmeister so waren auch die Gesellen individualisirt; einen Massenstand mit gleichförmigen Zuständen gab es nicht.

Unter den hausindustriellen Lohnarbeitern ragten in Remscheid wie in Solingen die Schleifer hervor, und mit diesen entbrannten jene heftigen Kämpfe, die in früheren Capiteln geschildert worden sind. Hier stritten sie um Lohnlisten, dort um ihr Privilegium; aber selbst als letzteres im Jahre 1803 aufgehoben wurde, blieb das thatsächliche Monopol bestehen, denn bis 1853 erhielten sich alle Kotten im Besitze der Familien Pickard, Berger und Taesche, welche ihre Löhne auf einer entsprechenden Höhe zu bewahren vermochten; die Bande des Blutes ersetzten die Strikevereine. Dazu kam der grosse Aufschwung der Feilenindustrie, welche die Schleifereien völlig in Anspruch nahm.

Die Feilenhauer begannen allmählich sich aus den Werkstätten der Feilenschmiede auszulösen und in ihren eigenen Wohnungen zu arbeiten; gegen Ende des XVIII. Jahrhunderts hatte sich die Arbeitstheilung vollzogen und eine Reihe von Meistern beschäftigte sich mit Feilenhauen. Dies war die social und wirthschaftlich schwächste Klasse. Als man während der grossen Kriege genöthigt war, mit den Preisen herabzugehen, wichen sie am ehesten dem Drucke, den die Kaufleute auf die Preise und die Meister auf die Löhne ausübten. Da thaten sich endlich 65 Feilenhauer von Remscheid und Wermelskirchen zusammen und trafen, „um allen Brotneid unter sich abzuschaffen“, am 23 Februar 1797 die Ver-

einbarung[1]), dass wer Feilen von einem Schmied oder Kaufmann nach Hause bekäme, dafür den Lohn von fünf Thalern pro hundert Sackfeilen erhalten müsste. Sofort begannen die Kaufleute zu jammern, dass dadurch „die nöthige Freiheit des Commerzes untergraben würde“. Dagegen vertheidigten sich die Feilenhauer: sie hätten es nicht mit den Kaufleuten, sondern mit den Feilenschmieden zu thun, von denen sie die Feilen zum Hauen erhielten; ihr alter Lohn genüge nicht, weil die Preise der Holzkohlen und Lebensmittel und damit auch der Lohn ihrer Knechte gestiegen wäre; dadurch wären sie verarmt und verdienten höchstens 25 Stüber täglich. Jene Vereinbarung wurde aber am 3. Juli 1801 von der churfürstlichen Behörde cassirt. Aehnlich war es am 14. März 1788 den Fuhrleuten ergangen, welche einen neuen Fuhrlohn nach Frankreich verabredet hatten.

Während des XIX. Jahrhunderts hatten die Lohnarbeiter das Coalitionsrecht verloren. Gerade seit der zweiten Hälfte desselben begann aber der capitalistische Betrieb in Gestalt von Haus- und Fabrikindustrie sich rasch auszudehnen und die Lohnarbeiter in Dampfschleifereien, Feilenmanufacturen und anderen Fabriken zu concentriren. Arbeitermassen zu Lohnstreitigkeiten waren in Fülle vorhanden, und es bedurfte nur der Erlaubniss dazu, um sie entbrennen zu lassen. Das geschah durch die Aufhebung des Coalitionsverbots im Jahre 1869. Zugleich trat der industrielle Aufschwung ein mit seiner starken Anwendung von Maschinen und die Concentration der Bevölkerung in den Städten, wodurch die Bauthätigkeit eine enorme wurde. Remscheid lieferte zu alle dem die Werkzeuge, es war mit Bestellungen überfüllt. Stahl, Eisen und Kohlen stiegen zu nie gekannter Höhe, es mangelte an Arbeitskräften, besonders in den kleinen Schmieden. Nun traten Ereignisse ein, wie man sie in Remscheid noch nie erlebt hatte. Alle Lohnarbeiter, sowohl die in der Haus- wie die in der Fabrikindustrie beschäftigten, welche bisher vielfach in ihren Interessen concurrirt hatten, traten zu Gruppen je nach ihren gleichartigen Beschäftigungen zusammen und stellten ihre Forderungen mit der Drohung einer eventuellen Arbeitseinstellung. Nun vereinigten sich auch Fabrikanten und Fabrikkaufleute in grosser Zahl nach Art ihrer Artikel und bestimmten Vereinserhöhungen von 10 bis 35 Procent und später noch mehr. (Vergl. Anlage VI.) Mit den meisten Gruppen gelang eine friedliche Auseinandersetzung, einmal weil dieselben nicht sehr zahlreich und dann weil die Artikel so mannigfaltig waren, dass gleichmässige Bedingungen nicht so leicht zu stellen waren; selbst mit den Schleifern wurden die Streitigkeiten befriedigend gelöst.

---

[1]) Düsseldorfer Staatsarchiv a. a. O. Acta 27. Convolut II.

Anders gestaltete sich die Entwickelung in der wichtigsten Industrie, der Feilenfabrikation. Hier bestand seit dem Jahre 1845 eine Feilenhauer-Innung, welche nach 1850 drei Jahre lang ruhte und deshalb aufgelöst werden sollte, die sich jedoch durch alle Wechsel der Zeiten erhalten hatte. Wie bei den Seidenwebern, so war auch hier gemäss der Verordnung vom 9. Februar 1849 die Ordnung des Lehrlingswesens die Hauptaufgabe; dieselbe wurde aber um so unwesentlicher, je mehr die jungen Leute in die Manufacturen gingen, wo sie auch ohne Lehrlingsprüfung gleich bezahlt wurden. Beim Handwerksmeister erhielten die Knaben die Kost und wenig Lohn, in der Fabrik aber zwei Thaler und die Kost von ihren Eltern; diesen letzteren lag weniger an der Entlastung der Nahrungssorgen um ein Kind, als an dem Erwerbe der blanken Thaler, und sie schickten ihre Söhne immer mehr in die Manufacturen. Die Lohnarbeiter-Innung siechte kraftlos dahin, weil sie an die Verfolgung ihres Lebensinteresses, der Bestimmung der Lohnhöhe, sich nicht heranwagen durfte. Da sprengte das Jahr 1869 die Fesseln und im selben Jahre errichtete die Innung eine Lohntaxe, die aber nicht völlig zur Durchführung gelangte. Je günstiger nun die Conjunctur wurde, desto mehr wollten die Arbeiter an derselben theilnehmen und mit den steigenden Preisen auch ihre Löhne erhöhen. Es bildeten sich neben der Innung die Feilenhauer-Vereine der Feilenschmiede, Feilenschleifer und Zuhauer, welche einen gemeinsamen Vorstand erwählten, an dessen Spitze der Obermeister der Feilenhauer-Innung, Herr Weiss, trat. Dieser warb in Wermelskirchen, Lüttringhausen und Rade vorm Wald Genossen für für seinen Bund.

Die Innung verhielt sich still. Da erklärten die Feilenhauer der Firma Mannesmann: ihr Lohn sei zu gering, und als eine Erhöhung desselben nicht bewilligt wurde, legten sie die Arbeit nieder. Nun erkannte die Firma die Berechtigung der Forderung an, es gelang ihr einen Verein von dreizehn Feilenfabrikanten zu bilden, und in gemischter Commission vereinbarten sie im Jahre 1872 einen Tarif für sämmtliche Feilenarten. Ausserdem wurde die frühere Sitte beseitigt, wonach der Feilenhauer die Schleifer und die Fracht vom und zum Kotten bezahlt hatte; von nun ab erhält er den reinen Lohn für seine Arbeit. Die Fabrikanten, welche den Tarif nicht befolgten, wurden durch Strikes zu seiner Anerkennung gezwungen. Darauf folgte eine Zeit der Ruhe.

Da erklärten die Feilenschmiede dem Gesammtvorstande, dass ihre Löhne zu niedrig wären und sie dieselben erhöhen wollten. Herr Weiss gab ihnen zu, dass ihr Lohn nicht zu hoch wäre und er gegen ihr Vorhaben nichts einzuwenden hätte. Das fassten die Schmiede so auf, als hätte der Vorstand der Feilenhauer-Innung ihre Absicht gebilligt und ihnen

Unterstützung zugesagt, und erklärten solches öffentlich. Der Obermeister beging nun eingestandenermassen den Fehler, Freund und Feind bei diesem Glauben zu lassen und schwieg dazu: „Hätte ich gewusst, welche Strikerei daraus entstehen würde, so hätte ichs gewiss widerrufen.“ Während früher nur 13, traten nun 25 Fabrikanten zu einem Verein zusammen voran die Mannesmann mit 13 Führern (d. h. 13 Schmieden welche für je 5—10 Hauer Arbeit schaffen), und sperrten sämmtliche Feilenarbeiter aus, bis die Schmiede sich fügten. Aber die Arbeiter hatten Glück. In Kronenberg fand sich eine neu gegründete Actiengesellschaft, welche von zwei Juden Capital empfing und den grössten Theil der Hauer zum Tarif von 1872 beschäftigte. So vermochten die Arbeiter die Aussperrung zu ertragen. Schon nach drei Wochen erklärte der Fabrikantenverein, die Arbeiter dürften wieder Beschäftigung erhalten. Nun erklärten die Feilenhauer ihrerseits, zum alten Lohn nicht mehr arbeiten zu können und forderten eine Erhöhung desselben. Wieder brach ein Strike aus, der diesmal 21 Wochen dauerte. Die Arbeiter forderten statt der einseitigen Octroiirung der Löhne, eine gemeinsame Festsetzung derselben, also die Verwirklichung des constitutionellen Princips in der Wirthschaft. Endlich gaben die Fabrikanten nach, und ein neuer Tarif wurde am 1. Juni 1873 vereinbart mit einem Aufschlage von 15 Procent. Inzwischen war schon im Januar der Rückschlag eingetreten und die Arbeitslosigkeit trat ein; ein Feilenhauer unterbot den anderen, die Fabrikanten drückten von oben, und im Jahre 1878 waren die Löhne um 50 Procent hinabgegangen. Die Härte der Fabrikanten ist hier kaum eine geringere als in Solingen. „In den guten Zeiten hatten die Arbeiter uns in ihrer Gewalt, jetzt haben wir sie in der unsern, — sie sollen fühlen, was das heisst!“ sagte Fäuste ballend ein Fabrikant. Wehe den Besiegten!

Die Lohnstreitigkeiten im Jahre 1873 haben viel böses Blut und Erbitterung erzeugt. Die Fabrikanten gestehen jetzt selbst ein, dass die Aussperrung sämmtlicher Arbeiter eine ganz überflüssige gewesen sei, und die Arbeiter erkennen, wie zwecklos es war, bei rückgehender Conjunctur eine Lohnerhöhung zu erzwingen. Die Fabrikanten suchten die einheimischen Arbeiter durch die Einführung von Maschinen und von fremden Arbeitern entbehrlich zu machen. Es bildete sich in Form einer Actiengesellschaft ein Verein zur gemeinschaftlichen Einführung und Benutzung der Feilenhau-Maschine von Dodges und stellte auch fünf derselben auf. Der Gewerbeverein beschaffte durch die Presse, Agenten und Privatleute aus andern Provinzen 130 Lehrlinge, namentlich aus dem Regierungsbezirk Gumbinnen, deren Folgsamkeit gerühmt wurde und bei denen Vertragsbrüche weniger zu befürchten

waren; den Meistern wurde die Verpflichtung auferlegt, sie zum Besuch der Fortbildungsschule anzuhalten. Als sie aber längere Zeit in Remscheid blieben, erhoben sie die gleichen Ansprüche und waren noch roher als die bergischen Arbeiter. —

Weniger zahlreich als der Stand der Lohnarbeiter ist der der selbständigen Handwerksmeister. Die Vereine, in welchen eine jede dieser beiden Klassen der arbeitenden Bevölkerung sich zusammenfasst, sind fundamental verschiedener Natur entsprechend ihren verschiedenen Interessen. Beide erstreben sie die Ordnung ihres Wirthschaftslebens durch Sicherung ihres Einkommens. Die Lohnarbeiter thun das durch die Regelung ihres Lohnes und ihres Arbeitsangebots, die selbständigen Handwerksmeister durch die Regelung der Waarenpreise, Beschaffung der Rohstoffe und Verminderung der Productionskosten durch Verbesserung der Technik. Die Vereine der Lohnarbeiter beruhen daher auf dem Princip der Gewerkvereine oder Gewerkschaften, die Vereine der Handwerksmeister auf dem Princip der Zünfte oder Innungen. Es war ein grenzenloses Missverständniss der Verordnung vom 9. Februar 1849, hausindustrielle Lohnarbeiter, wie Weber und Feilenhauer, zu „selbständigen Handwerksmeistern“ zu proclamiren und gleichartige Innungen für diese beiden gänzlich verschiedenen Klassen der arbeitenden Bevölkerung zu bilden. Diese Innungen hielten sich an den äusserlichen Namen der „Meister“; die Aufgabe von Meistern aller Art ist aber die Ausbildung der lernenden Anfänger der Industrie; daher wurde das Lehrlingswesen zum Mittelpunkt der Thätigkeit der Innungen erhoben, und da dasselbe höchst unpraktisch geordnet war, so hatten die letzteren bald gar keinen Inhalt.

Lebensfähig ist ein Gewerkverein oder eine Gewerkschaft von Lohnarbeitern nur dann, wenn er in erster Reihe seine wesentlichste Arbeitsbedingung, den Lohn, behandeln darf, wenn er eventuell eine Arbeitseinstellung herbeiführen kann und ferner wenn er das Arbeitsangebot durch eine Art Lehrlingswesen regeln darf. In dieser Hinsicht stehen Fabrikarbeiter und hausindustrielle Lohnmeister einander gleich. Sie unterscheiden sich darin, dass die ersteren in Folge ihrer Beschäftigung in fremden Werkstätten noch die Dauer der Arbeitszeit, die Art der Auslöhnung u. s. w. mit ihren Fabrikanten zu ordnen haben, und dass die hausindustriellen Meister in Folge der Arbeit in ihren eigenen Werkstätten theilweise doch die Leiter der Technik sind, welche um so wichtiger wird, je grösser die Capitalanlagen z. B. bei den Schleifereien sind. Dem entsprechend werden die Gewerkschaften der Fabrikarbeiter noch weitere Streitpunkte mit ihren Fabrikanten in ihr Programm aufnehmen; einzelne der hausindustriellen Meistervereine werden eine Art genossenschaftlichen Character z. B. für Melioration der Wasserläufe u. s. w. tragen. Weit

wichtiger als die unterschiedenen sind aber die gemeinsamen Interessen der Lohnarbeiter: die Regelung des Arbeitsangebots und des Lohnes. Verbietet man ihnen diese beiden Aufgaben zum Mittelpunkte ihrer Bestrebungen zu machen, so unterbindet man die grosse Ader, welche den Arbeitern durch den Lohn ihr Einkommen, die wirthschaftliche Lebenskraft, zuführt. Die Vereine der Schleifer in Solingen und der Feilenhauer in Remscheid sind die Ansätze zu künftigen Gewerkschaften. Sie sind wild den Thatsachen entwachsen, noch nicht gefestet durch Traditionen, von keinen Principien geleitet; sie sind die fliegenden Corps im Sommer der Conjunctur, die wohlauf zum fröhlichen Jagen nach höheren Löhnen durch alle Werkstätten ziehen und dann nach lustiger Pürsch die Beute rasch verzehren, so dass sie im Winter in ihrer Vereinzelung gar bald an Mangel leiden. Im Innern sind sie nur locker organisirt; die ungeordneten Versammlungen erzeugen häufig nur wüste Gedanken und Thaten. Die jungen Gewerkvereine werden sich aber auswachsen und um so erfolgreicher und segensreicher wirken, wenn der Staat sie sanctionirt und ihnen bei ihrer Entwickelung behülflich ist; ihre Organisation würde analog der sein, wie ich sie bei den Crefelder Seidenwebern ausgeführt habe.

Die Zünfte oder Innungen der selbständigen Handwerksmeister haben das Hauptinteresse an der Ordnung der Waarenpreise, der Beschaffung der Rohstoffe und der wirksamen Gestaltung der Technik. Diese Aufgaben werden die beiden Klassen der Handwerksmeister jedoch mit verschiedenem Vortheil verfolgen, je nachdem sie dem eigentlichen für den Ortsbedarf arbeitenden Handwerk angehören oder der handwerksmässigen auf Massenabsatz bedachten Industrie. Im eigentlichen Handwerk treibt jeder Meister selbst den Handel; es wird ihm aber schwer, sein Lager reichhaltig genug zu assortiren und entsprechende Preise zu erhalten. Daher werden die Magazine von wachsender Bedeutung, für welche die Handwerksmeister gegen sofortige Baarzahlung arbeiten, welche sie aber nach und nach zu der Stellung von hausindustriellen Lohnmeistern hinabdrücken. Diesem Verluste der Selbständigkeit suchen die Magazingenossenschaften zu steuern, welche durch Ausgabe von Lagerscheinen wenigstens ein vorläufiges Aequivalent für die sofortige Baarzahlung des Magazinbesitzers bieten können. Bei der Massenproduction und dem Massenabsatz der handwerksmässigen Industrie sind die Magazine von viel zu localer Wirkung; ferner treibt die Masse der Kleinmeister selbst keinen Handel, und auch die zu einer Handelscompagnie umgebildete Zunft wird die speculirende und riskirende Thätigkeit von ein paar intelligenten Kaufleuten nicht ersetzen. Einzig bliebe die Möglichkeit übrig, in einigen Grossstädten wie Berlin, Magazine zu errichten; in der Hauptsache wird

die Zunft die Preise nicht anders zu Gunsten der Meister verbessern können, als durch Gründung von Bureaus für den Nachweis von Beschäftigung und der Höhe der Waarenpreise. Die Heimlichkeit, durch welche die Waarenpreise oft ungebührlich heruntergeschraubt werden, würde dadurch zerstört und grössere Klarheit über die Chancen des Absatzes unter den Kleinmeistern verbreitet werden. Dem Wesen der Sache gemäss würden die Zünfte sehr bald „die Waaren auf einen billigen Preis setzen" wollen. Das schlösse jedoch eine Verkennung des wesentlichen Unterschiedes im Handelsbetriebe und in den Absatzverhältnissen von früher und heute in sich. Früher setzte die Zunft als Organ der selbst handeltreibenden Meister die Preise auch nur so lange fest, als die Käufer sich in Abhängigkeit von den Producenten befanden. Heute bei der Trennung von fabricirendem Meister und handeltreibendem Commissionär wären Preistaxen zunächst schon uncontrollirbar; ferner werden die Preise auf dem Weltmarkte durch viel zu sensible Ursachen bestimmt und die Provision der unter internationalem Drucke concurrirenden Kaufleute ist vielfach gar keine so übermässige; endlich sind die Productionsbedingungen der Meister unsäglich verschieden je nach Gelegenheit des Materialieneinkaufs, der Grösse der Werkstatt und der Arbeiterzahl, den angewendeten Maschinen und all den tausenderlei anderen Momenten, ebenso wie ihre Consumtionsbedingungen nach der Kinderzahl u. s. w. variiren; darnach richten sich auch ihre Preise. Erst den Consortien ganz grosser Unternehmungen ist es in der allerneuesten Zeit gelungen, gewisse Verabredungen über gleichartige Waarenpreise zu treffen.

Die Beschaffung von Rohstoffen in geeigneten Qualitäten und Preisen fällt den Meistern im eigentlichen Handwerk oft schwer, und eine genossenschaftliche Beschaffung der Materialien seitens der Zunft wäre sehr zweckentsprechend. In Remscheid jedoch halten die Hüttenwerke grosse Niederlagen und Reisende auswärtiger Firmen besuchen regelmässig das Land, so dass Gelegenheiten zu billigen und guten Käufen überreich vorhanden sind; hier könnte die Zunft die Garantie für die ärmeren Genossen übernehmen, so dass für diese die Bedingungen der Creditnahme denen der grösseren Fabrikanten ähnlich würden.

Der Schwerpunkt der Zünfte wird dort ruhen, wo er auch im Mittelalter gelegen hat, in der Ordnung und Hebung der Technik. Die Controlle der fertigen Waare ist Aufgabe der Kaufleute geworden, es verbleiben die Ausbildung der Arbeitskräfte und die Verbesserung des technischen Productionsprocesses. In dieser Hinsicht stehen die Leiter des eigentlichen Handwerks, des handwerksmässigen und des hausindustriellen einander gleich; die letzteren zwar nicht alle, weil bei ausgedehnter Arbeitstheilung viele Verrichtungen so einfache sind,

dass sie weder eine besondere Ausbildung noch irgendwie nennenswerthe Capitalanlagen erfordern. Das Lehrlingswesen bleibt in allen Handbetrieben bis in die Manufactur hinein das beste Mittel, um den lernenden Arbeitern gewisse Handfertigkeiten und technische Kenntnisse beizubringen, bis in den Fabriken die Selbstthätigkeit der Hand durch die automatische Maschine ersetzt wird. Dem inneren Bedürfniss entsprechend hat sich denn auch ohne gesetzliche Regelung das Lehrlingswesen erhalten und wird nur periodisch durch das Aufsteigen der Conjuncturen erschüttert; theils laufen dann die Lehrlinge selbst fort eines höheren Erwerbes wegen, theils verleiten fremde Meister sie zum Vertragsbruch, indem sie sie z. B. betrunken machen. Ueber den Werth des Lehrlingswesens darf man sich jedoch nicht täuschen: mehr als Routine wird nicht beigebracht und auch diese nach dem Stande einer vergangenen Generation. Gewerberichter haben oft die Erfahrung gemacht, dass die Meister die Lehrlinge z. B. an das eigentliche Schmieden gar nicht heranlassen. Die Lehrlinge kosten im ersten Jahre dem Meister, im zweiten gleichen sich Kosten und Gewinn aus ihrer Arbeit aus, im dritten überwiegen die Gewinne; dann laufen bei günstiger Conjunctur die Lehrlinge davon, und um solches zu verhüten, zeigen die Meister ihnen nur einzelne Theilarbeiten.

Die Erwerbung von blossen Handfertigkeiten ist nicht genügend, und zwar um so weniger, je bedrohter das betreffende Handwerk vom mechanischen Betriebe ist. Das Rad der Maschine geht dann zermalmend über die Existenz von tausenden selbständiger Meister, weil es ihnen an Capital, an technischen Kenntnissen und an Initiative gebricht, sich bei Zeiten die Vorzüge derselben anzueignen. Und doch ist es in technischer, wirthschaftlicher und socialpolitischer Hinsicht von so unendlicher Wichtigkeit, dass nicht allein das Vorhandensein von Capital bei den Kaufleuten, sondern auch die Energie und technische Bildung der Meister die Gründung einer Grossindustrie herbeiführt, dass die Elite der Handwerksmeister aus eigner Kraft zu Fabrikanten sich emporzuringen vermag. Daher ist beim handwerksmässigen Betriebe die technische Fachschule doppelt wichtig nicht allein aus pädagogisch-technischen sondern auch aus socialpolitischen Gründen. Von der projectirten Schule in Remscheid soll im letzten Abschnitt ausführlicher gehandelt werden.

Ein verbessertes Lehrlingswesen und ein Besuch der Fachschule wären doch nur in der Jugend wirksam; sie würden jedoch selbst bei den tüchtigeren Meistern ohne tiefergehende Folgen bleiben und vollends nichts an den verrotteten Gewohnheiten der grossen Masse der indolenten Arbeiter zu ändern vermögen, wenn nicht eine fortlaufende Anregung gebildeter Techniker stattfände. Es sollten daher die Ge-

werbevereine oder die zu errichtenden Gewerbekammern bzw. die Innungen der bergischen Kreise Solingen, Remscheid und Mettmann, und der märkischen Kreise Hagen, Altena und Iserlohn ein oder zwei Ingenieure engagiren mit Zuschüssen seitens der Handelskammer und Deckung des Restes seitens des Staates. Diesen Männern läge die systematische Förderung der technischen Interessen ob: sie organisiren, wie im Jahre 1875 von einer Anzahl Remscheider Fabrikanten begonnen, Muster- und Maschinenausstellungen, sie belehren in öffentlichen Vorträgen und in den Werkstätten die Meister, entwerfen gegen nur geringe Gebühren Pläne für Wasserwerke und Schmieden, wählen neue Maschinen aus, die kostenfrei zur Benutzung und gegen ermässigte Preise zum Ankauf überlassen werden; durch Prämien wird nachgeholfen. Unaufhörlich müssten die Ingenieure mit ihrem Rathe den Meistern zur Seite stehen und nur bei grösseren Anlagen eine entsprechende Bezahlung erhalten. Dadurch würden viele Anlagen von Kleinmeistern verbessert, diese concurrenzfähig gemacht und den tüchtigeren der Uebergang zum Manufactur- und Fabrikbetriebe erleichtert werden.

Durch den Umgang mit gebildeten Technikern und durch die Verhandlungen in Gewerbevereinen und Gewerbekammern würde den Meistern die Kritik über ihre Leistungen wiedergegeben werden. Ein direkter Verkehr zwischen ihnen und den Consumenten existirt nicht, und dieser hätte doch eine stete kaufmännische Kritik und Belehrung seitens des Verbrauches zur Folge; er böte dem Kleingewerbe in mancher Beziehung Ersatz für die fehlenden theoretischen Vorkenntnisse und schaffte ihm vor allem Klarheit über die endliche Benutzung seiner Erzeugnisse und bewahrte ihn davor, gegebene Formen einfach nachzuahmen. Das Bindeglied der Kaufleute ist nicht im Stande, diesen technischen Rapport zu vermitteln. Bei den Grossfabrikanten ist das wieder besser, da sie mit einem ganz andern materiellen und geistigen Capital wirthschaften.

Die Zünfte (oder in Ermangelung derselben die Gewerbekammern) und die Ingenieure wären sachverständige Organe, etwaige Lehrlingsprüfungen vorzunehmen; sie wären fähig nicht allein die tüchtige Erlernung von Handfertigkeiten, sondern auch die Aneignung einer weitergehenden Fachbildung richtig zu beurtheilen. Die Zeugnisse derselben würden ohne Zweifel gewisse Bevorzugungen bei der Besetzung von Stellen als Werkmeister, Maschinenmeister u. s. w. zur Folge haben.

Aus den Aufgaben der Innungen erhellen die Mängel und Beschränkungen, denen allenthalben der handwerksmässige Betrieb unterliegt. Er hat Schwierigkeiten zu überwinden beim Absatz, bei der Beschaffung der Rohstoffe, der Verbesserung der Technik; es fehlt ihm ebenso an Energie und Kenntnissen wie an Capital, die Unternehmungen zu vergrössern. Das entscheidet den Verlauf der Conjuncturen, worüber hier ein kurzer Excurs eingeschaltet werden soll.

Beengt von allen Seiten besitzt die Industrie beim handwerksmässigen Betriebe eine sehr geringe Ausdehnungsfähigkeit. Zunächst erfordert das bei diesem Betriebssystem wichtigste Productionsmittel, die menschliche Arbeitskraft, eine gewisse Ausbildung, welche um so länger dauert, je geringer die Arbeitstheilung ist. Ferner ist die Anziehungskraft der Industrie auf fremde Arbeiter, die ja in der Regel dann auch noch nicht angelernte sind, eine verhältnissmässig geringe; die Lockrufe der Kleinmeister reichen nicht weit, sie sind zu schwach und verhallen ungehört. Die Remscheider Meister gelangten daher bei dem letzten Aufsteigen der Conjunctur zu folgendem Verfahren: sie kamen an den Gewerbeverein und trugen ihm ihren Mangel an Lehrlingen vor; dieser liess nun durch Agenten, Zeitungen und Privatleute Lehrlinge herbeischaffen und schoss sogar die Hälfte der Reisekosten vor, weil die Meister selbst dazu nicht im Stande waren. In Folge dieser Beschränktheit an Arbeits- und Capitalkräften bleiben diese beiden Productionsfactoren ziemlich stabil. Zwar entsteht eine ungeheure Unruhe innerhalb des Handwerks, die Gesellen und Lehrlinge laufen von einem zum andern Meister oder etabliren sich selbständig, aber die eigentliche Ausdehnung der Production findet durch Verlängerung der Arbeitszeit und durch die Beschäftigung aller sonst überzähligen Arbeiter statt. In Remscheid stiegen daher auch die Preise und Löhne ganz bedeutend, die Waarenmengen schwollen ganz beträchtlich über das Niveau mittlerer Jahre an, aber eine Ueberproduction hat eigentlich nicht stattgefunden, wofern man darunter eine volkswirthschaftlich falsche Deplacirung von Capital und Arbeitskräften versteht.

Aehnlich wie beim handwerksmässigen Betriebe verlaufen die Conjuncturen bei denjenigen Hausindustrieen, welche hochgelernte Arbeiter beschäftigen wie z. B. bei der Solinger Schleiferei. Auch hier findet keine acute Vermehrung von Arbeits- und Capitalkräften statt, wohl kann man aber bis zu einem Grade von einer chronischen Ueberproduktion reden. Die Solinger und Remscheider Industrie ist nämlich räumlich in einem bestimmten Gebiete concentrirt und hat, wie später genauer ausgeführt werden soll, die Bevölkerung desselben völlig aufgesogen, so dass weder andere Gewerbe noch Acker-

bau in nennenswerthem Masse betrieben werden. Diese Industriebevölkerung erzeugt sich selbst; sie ist einerseits im Wesentlichen auf das aus sich selbst hervorwachsende Menschenmaterial beschränkt; andererseits verlässt auch keiner das heimische Gewerbe und namentlich bei günstigen Conjuncturen ist es psychologisch erklärlich, dass die Chancen der Zukunft überschätzt werden. Diese zum Handwerk geborenen, meist gelernten Arbeiter werden ergänzt durch die Einwanderung unbeholfener Tagelöhner aus dem Oberbergischen, dem Hessenlande, dem Westerwalde und anderen wilden Gegenden. Dadurch ist eine Industriearbeiterschaft entstanden, welche besonders in Solingen und hauptsächlich in einzelnen Arbeitsverrichtungen, wie in der Schmiederei, der gesammten Waffenfabrikation u. s. w. eine überzählige Bevölkerung darstellt, die im Durchschnitt mittelguter Jahre unbeschäftigt bleibt und langsam oder auch, wie die Schwertschmiede, rascher theils das communale Eigenthum in Gestalt von Armenunterstützung, theils ihr alt ererbtes, aus früheren Jahrhunderten stammendes Privateigenthum in Form von Verpfändung und Verkauf von Werkstätten, Wohnungen, Genussgütern aufbraucht. Diese Bevölkerung ist eine angesessene und technisch hochgebildete; sie unterscheidet sich ganz wesentlich von den fliegenden Colonnen der jungen Fabrikarbeiter z. B. in der Textilindustrie; und nicht zum geringen Theile aus dem Vorhandensein dieser industriellen Reservearmee und deren Beschäftigung über die normale Arbeitszeit hinaus erklärt es sich, dass trotz der Monate langen Strikes die kolossalen Bestellungen der Jahre 1871—73 doch noch bewältigt worden sind. Unter normalen Verhältnissen wäre ein viel stärkerer Uebergang zum mechanischen Betriebe erfolgt; warum das nicht geschehen, ist im Früheren wohl hinreichend hervorgehoben worden.

Beim handwerksmässigen Betriebe beruhen die Schwierigkeiten einer Ausdehnung der Industrie für die Kleinmeister auf dem Mangel an Capital und Arbeitskräften; dieser wird bei der Hausindustrie bedeutend weniger fühlbar. Das liegt daran, dass an der Spitze der Industrie Kaufleute stehen, die mit grosser Energie sich Absatz schaffen, mit entsprechender Intensität aber auch die Production auszudehnen im Stande sind. Das Anlagecapital der Industrie ist unter allen Theilarbeitern so sehr zerstreut, dass ein jeder derselben unschwer seinen Antheil aufzubringen vermag; das Betriebscapital besteht hauptsächlich in Lohnfonds und vermindert sich um so mehr, je längere Credite beim Verkaufe der Rohstoffe gegewährt werden und je häufiger die Chancen des Absatzes sind, wodurch das Halten eines Waarenlager überflüssig wird. Die Betriebscapitalien gehören den Kaufleuten selbst; theils haben diese die Quellen des Credits flüssig zu machen verstanden; das pilzartige Aufwuchern derselben bei ansteigen-

den Conjuncturen, ihre Vermehrung, ja die eingetretene Verdoppelung in Crefeld, in Solingen und anderweit beweisen, mit welcher Kraft die hausindustriellen Kaufleute die Schwierigkeiten überwunden haben, die seitens der Capitalbeschaffung entstehen. Das gleiche Ungestüm entwickeln sie bei der Beschaffung der Arbeitskräfte; Gesellen machen sie zu Meistern, Lehrlinge zu Gesellen; sie ziehen fremde Arbeiter heran und zwar mit um so grösserer Leichtigkeit, je geringer die Vorbildung ist, welche von den Theilarbeitern erfordert wird und daher eine Ausdehnung über enge Grenzen hinaus erlaubt, wie z. B. bei der Weberei. Bei der grösseren Menge ihrer Producte vermögen sie die schlechteren Waaren der Anfänger unter die guten zu mischen und sie um so eher an die Käufer zu bringen, als sie selbst den Absatz in Händen haben. Bei dem grösseren Umfange ihrer Unternehmungen vermögen sie schon planmässiger und darum auch wirksamer alle Dispositionen zu treffen, während die Kleinmeister mit ihren paar Gesellen nichts zu überschauen im Stande sind.

Bei der Ausdehnung der Hausindustrie dreht es sich in erster Reihe um das Anwerben neuer Arbeitskräfte und um die Capitalbeschaffung zu deren Auslöhnung. Zwar geht das Nationalcapital zum Theil in feste Anlagen wie Werkzeuge und Werkstätten über, dem Hauptbestandtheile nach bleibt es aber im flüssigen Zustande des Betriebscapitals; umgekehrt verbleiben die Arbeiter wohl an ihren früheren Wohnorten, aber in der Art ihrer Beschäftigung ist eine wesentliche Verschiebung eingetreten. Wenn die steigenden Preise Gewinne in Aussicht stellen, werden Arbeiter angeworben und Capitalien zusammengezogen, um als Lohnfonds zu dienen; fallen später die Preise, so fliessen die fremden Capitalien ihren Eigenthümern zurück und die eignen werden in Sparkassen oder in sichern Papieren unterzubringen gesucht, die Arbeiter aber haben ihren Beruf gewechselt und sind nun bis zum nächsten Aufschwunge der Conjunctur in der übelsten Lage. Die Ausdehnung der Production beruht in der Hausindustrie in erster Reihe auf der Vermehrung der Arbeitskräfte; die Conjuncturen treffen daher vor allem den Arbeiterstand und ihr Wechsel fällt mit ausserordentlicher Plötzlichkeit auf denselben.

Beim maschinellen Fabrikbetriebe liegen die Schwierigkeiten einer Ausdehnung der Industrie weniger in der Beschaffung der ungelernten Arbeitskräfte, als vielmehr der beträchtlichen Anlage- und Betriebscapitalien; dazu gesellt sich das Misstrauen, welches die Fabrikanten gegen die Dauer der Nachfrage hegen. Ist die Fabrik aber einmal gegründet, so stellt sie sich als selbständiges Ganzes hin, das Anlagecapital wird ohne Betriebscapital nicht lebensfähig und bedarf der befruchtenden Thätigkeit des Fabrikanten. Die beiden ele-

mentaren Forderungen einer jeden Anlage sind: einmal vollständige Ausnutzung der Räume, der Dampfkraft u. s. w., was zu immer grösserer Ausdehnung der Anlage führt; zweitens die dauernde Fortführung des Betriebes zur Deckung der Zinsen, was um so gebotener erscheint, je mehr der Fabrikant mit fremdem Capitale arbeitet. Daraus folgt zunächst bei günstiger Conjunctur eine Ausdehnung des Betriebs, dann beim Rückschlage eine Fortführung der vergrösserten Unternehmung auch bei gedrückten Preisen und Löhnen, wodurch die Krisen verlängert und die Unternehmer härter getroffen werden. In der Hausindustrie sind die Kaufleute ungebundener, daher sind alle Uebergänge schroffer: die Ueberproduction tritt rascher ein, die Krisis wird früher eclatant, die Einschränkung kann rascher erfolgen. Es ist characteristisch, dass in der Hausindustrie par exellence, der Crefelder Hausindustrie, zuerst die Krisis im Sommer 1872 begann und dort auch zuerst im Frühjahr 1878 geendet hat. Gegenüber diesem ruckweisen Hin- und Herspringen der Hausindustrie und den nach steter Ausdehnung drängenden jungen Fabriken erscheint eine Gruppe von Etablissements im Zustande fast absoluter Stagnation; es sind dies diejenigen, die bereits ihr Capital abgeschrieben haben und von Capital so gesättigt sind, dass ihre Ausdehnung nur durch Gründung von ganz neuen Fabriken, unabhängig neben den alten, zu bewerkstelligen wäre. Diese, wie z. B. die Eliteindustriellen in Düren, einige Spinner in Eupen, einige Nähnadel- und Tuchfabrikanten in Aachen und Burtscheid, hatten ihren Betrieb weder erheblich vergrössert noch eingeschränkt, sie hatten vielmehr als erbliche Capitalmagnaten majestätisch ihre alte traditionelle Production aufrecht erhalten.

Die Schwierigkeit einer Ausdehnung der Production hängt in der Hausindustrie vom Grade der Schulung der Arbeitskräfte ab, in der Fabrikindustrie von dem Umfange des Capitalerfordernisses; hier gelangt der Unterschied der Privat- und der Actienunternehmung zur Geltung. Bei der Privatunternehmung trägt der Gründer auch die Consequenzen seiner Handlungen, er läuft das gesammte Risico und beobachtet trotz aller gegentheiligen Erscheinungen doch eine gewisse Vorsicht. Bei den Actiengesellschaften ist die Gründungskraft eine ausserordentliche; bei günstiger Conjunctur können mit grosser Schnelligkeit beträchtliche Capitalien zusammengebracht werden, und die volkswirthschaftlich so verhängnissvolle Festlegung von Anlagecapitalien findet mit grosser Leichtigkeit statt. Und zwar ist dieselbe für die Gründer um so weniger riskant, je rascher in Folge einer verfehlten Gesetzgebung sie sich aus der Unternehmung zurückzuziehen vermögen. Mit dem gleichen Ungestüm wie die Arbeitskräfte in der Hausindustrie werden die Capitalkräfte Einzelner durch die Actiengesellschaft der Industrie zugeführt, und zwar häufig

nicht in planvoller Weise zur stetigen Ausdehnung derselben, sondern nur zu oft zur Bereicherung der momentanen Leiter der Unternehmungen durch Ausnutzung einer günstigen Conjunctur.

Ein jedes Aufsteigen der Conjunctur hat eine Ausdehnung der Production, eine Zuführung von neuen Arbeits- und Capitalkräften zur Industrie zur Folge. In der Regel haben sich bisher die Leiter der Industrie über die Chancen des Aufschwungs geirrt und eine Anlage von Capital- und Arbeitskräften hervorgerufen, welche im Stande ist, den ungesund gesteigerten Begehr auf der Höhe der Conjunctur zu decken. Hierauf beruht die sogen. Ueberproduction, worunter also nicht etwa nur ein übermässiger Vorrath von Waaren zu verstehen ist, sondern vielmehr die Fähigkeit der Industrie, weit über das Mittelmass des gewöhnlichen Bedarfs Waaren zu produciren. Die letzte grossartige Ausdehnung der Industrie wurde verursacht einmal durch eine ganz ungemein gesteigerte Nachfrage, welche verstärkt wurde durch die Milliardenübertragung und eine falsche Consumtionspolitik der Privaten und der Staaten, ferner dadurch, dass zeitweise auf dem internationalen Markte das an Capital- und Arbeitskräften geschwächte Frankreich ausblieb, für welches andere Länder und nicht zum wenigsten Deutschland einsprang.

Es ist eine heikle volkswirthschaftliche Frage, ob in der Hausindustrie oder in der von Privaten oder von Actiengesellschaften betriebenen Fabrikindustrie die übermässige Anlage von Capital- und Arbeitskräften von grösserem Schaden ist. Zunächst hinsichtlich der Capitalverwendung. Diese ruft bei der Hausindustrie die geringste Verschiebung des Nationalcapitals hervor; dasselbe bleibt in der Hauptsache in flüssiger Gestalt. Hingegen sind die Anlagen bei den grossen Actienunternehmungen ganz ungeheure, diese müssen fortlaufend in Betrieb erhalten werden, und da sie bei der Decentralisation ihres Capitals direct keine Dividenden zu geben brauchen, üben sie einen furchtbaren Druck auf die Preise, Gewinne und Löhne aus.

Bei rückgehender Conjunctur zeigt sich der Unterschied zwischen der Fabrikindustrie und den anderen Betriebssystemen auch in der wirthschaftlichen Parteinahme. Die erstere muss ängstlich darauf bedacht sein, sich die Märkte und Preise für ihren fortlaufenden Betrieb zu erhalten; sie wird daher besonders empfindlich gegen die ausländische Concurrenz, wenn dieselbe ihr im eigenen Lande die Abnehmer entzieht und gerade zur ungünstigsten Zeit die Preise drückt. Die Fabrikindustrie ist daher schutzzöllnerisch; bei aufsteigender Conjunctur kommt das weniger zur Geltung, da sie dann reichlich Nachfrage vorfindet; beim Rückgange aber beginnen die Klagen über mangelnden Schutz, selbst wenn die Einfuhr gegen früher

gar nicht zugenommen hat. Erst später, wenn die gesammte Industrie schon mehr auf Export angewiesen und die ausländische Concurrenz überwunden ist, wird sie freihändlerisch. Aber selbst innerhalb schutzzöllnerischer Fabrikindustrieen giebt es Gruppen von Interessenten, welche freihändlerisch sind, oft gerade die grössten Firmen, weil sie die sicheren Exportwege beherrschen und im Inlande keinerlei Concurrenz zu befürchten haben, weil sie daselbst so gut wie nichts absetzen; vorausgesetzt immer, dass sie nicht in anderen Industrieen mit collidirenden Interessen betheitigt sind. Bei der handwerksmässigen Industrie stehen die Commissionäre an der Spitze, also reine Kaufleute, welche naturgemäss auf den Freihandel angewiesen sind. Aber auch die hausindustriellen Kaufleute haben keinerlei Anlagen zu schützen und leiden nicht unter so beträchtlichen Zinsverlusten. Es ist characteristisch, dass die Fabrikstädte Aachen, Gladbach und Elberfeld und ihre Handelskammern im Wesentlichen schutzzöllnerisch, die Städte Crefeld, Solingen und Remscheid mit ihrem hausindustriellen und handwerksmässigen Betriebe freihändlerisch sind; Barmen ist im Uebergange begriffen und seine Handelskammer schielt bereits nach dem Schutzzoll.

Ein weiteres Streiflicht auf den Unterschied zwischen Fabrik- und Hausindustrie und ihr Verhalten gegenüber dem Wechsel der Conjunctur fällt aus der Betrachtung, dass erstere hauptsächlich Stapelartikel producirt, während der zweiten die Modewaaren verbleiben. Die Stapelartikel entsprechen einem dauernden Begehr und gestatten daher fortlaufenden Fabrikbetrieb; wo dieselben noch der Hausindustrie verbleiben, ist es ein Zeichen gewerblicher Zurückgebliebenheit oder besonderer Schwierigkeiten in der Technik. Die Modewaaren unterliegen einer ungemein wechselnden Nachfrage, und zur raschen Ausnutzung derselben eignet sich die Hausindustrie, da ihre capitalistischen Leiter keinerlei Rücksichten auf feste Anlagen kennen und mit ihrem Betriebscapital ziemlich ungebunden sind. Daher bei der fabrikmässigen Herstellung der Stapelartikel fortlaufende Herstellung der verkäuflich bleibenden Waaren, aber zu den gedrücktesten Preisen, Gewinnen und Löhnen, dagegen bei der hausindustriellen Modewaaren-Fabrikation verhältnissmässig hohe Löhne bei günstiger Conjunctur, da selbst die höchsten Löhne sich auf moderne Artikel abwälzen lassen, beim Rückgange aber grosse Arbeitslosigkeit. In den Stapelartikeln herrschen die schutzzöllnerischen Bestrebungen vor, bei den Modewaaren eine Gleichgültigkeit dagegen, weil kein Schutzzoll einem Artikel die verlorene Mode wieder zuzuwenden im Stande ist.

Die Verschiebung der Arbeitskräfte ist beim Fabrikbetriebe eine ausserordentliche. Es sind gewöhnlich die armen und die jungen Leute, die ihrer Heimath entrissen und der

Industrie zugeführt werden. Aber selbst die erhöhten Löhne werden zum Theil aufgewogen durch die mitsteigenden Mieth- und Lebensmittelpreise, und beim Rückgange der Conjunctur wandert ein Theil zurück, die Mehrzahl bleibt in den Fabriken und hat bei den nunmehr gedrückten Löhnen sich kaum gegen früher verbessert. Bei der Hausindustrie erhalten sich die Arbeiter ihre Connexionen und namentlich die zuletzt Angenommenen bewahren sich die Leichtigkeit des Rückgangs zu den früheren Beschäftigungen. Dagegen ist das Kassenwesen gar nicht und das Armenwesen sehr primitiv auf dem Lande entwickelt, und gerade hier stellen die rapid eintretenden Wirkungen der Conjuncturen sehr rasch wechselnde Anforderungen an das Armenwesen. Die grossen Fabrikstädte sind wohlhabender, und die Arbeiter vermögen ihren Ausfall am Lohn durch das communale Eigenthum zu ergänzen, — eine rein communistische Mittesserei der Industrie an dem Eigenthum der nicht gewerblichen Stände.

Das Vorherrschen der Modewaaren-Fabrikation hat den hausindustriellen Betrieb und damit eine ganz andere räumliche Vertheilung und socialöconomische Zusammensetzung der Bevölkerung zur Folge. In Frankreich, wo dieselbe zu Hause ist, findet man daher gar nicht so grosse Industrie-Centren, wie man nach der Grösse und der Bedeutung der Industrie vermuthen sollte: eben weil die Arbeiter zerstreut auf dem Lande unter ganz andern wirthschaftlichen und socialpolitischen Zuständen leben. Oder es herrscht sogar der handwerksmässige Betrieb vor, wie in Paris, wo eine höchst intelligente petite bourgeoisie existirt, die mit grossem Geschick neue Modeartikel aufbringt und ausnutzt. Eine solche Kleinindustrie ist, soweit sie auf der Modewaarenindustrie beruht, keineswegs dem Untergange geweiht, vielmehr ist ihre Betriebsweise gesund und lebensfähig. Ja sie wird sich sogar ausdehnen in dem Masse, als die Modewaaren eine immer grössere Rolle spielen werden mit dem zunehmenden Volksreichthum, dem wachsenden Luxus und der steigenden Ungleichheit der Einkommensvertheilung.

IV. Die Lage der Arbeiter.

Solingen hat in der Hauptsache einen hausindustriellen, Remscheid einen handwerksmässigen, in den fabrikmässigen übergehenden Betrieb. Dem entsprechend ist die Gruppirung der Industriebevölkerung eine andere. Solingen und die andern

Orte sind die Centren ihrer Industrie, in ihnen finden die vorbereitenden Operationen statt, wie das Giessen, Walzen und mechanische Schmieden, und die vollendenden, wie das Schleifen, jene Appretur der Stahlwaaren, das Fertigmachen und die Fabrikation der Scheiden, Hefte u. s. w. In Remscheid ist eine jede Werkstatt unabhängig von der andern; in einer jeden derselben vollendet der Meister sein Fabrikat von Anfang bis zu Ende. Die Schmieden liegen daher auf den Bergen zerstreut und höchstens finden gleichartige Gewerbe in einem Orte sich zusammen; in Feld, Hasten und Hütz die Sägen-, in Bliedinghausen und Ehringhausen die Feilen-, in Stachelhausen die Meissel- und Hobeleisen-Fabrikation, in Reinshagen die Kleinschmiederei. Ein jeder Schmied kann sich selbständig ansiedeln, wo er will, ohne Rücksicht auf einen arbeitgebenden Kaufmann; das erhöht den trotzigen freien Sinn der Bevölkerung. Schon äusserlich in der Gegend und im Hammerschlage prägt sich der Unterschied aus zwischen Solingen und Remscheid: dort die Hügel sanfter, hier höhere Berge; dort ein leichter Hammerschlag auf kleine Messer und Scheeren, lustiger, klingender, rheinischer, — hier ein schwerer Schlag auf Eisen, härter, kräftiger, bedächtiger, westphälischer; „die Remscheider sind grobe Leut'!"

Die Arbeiterbevölkerung der Stahl- und Eisenwaarenindustrie lebt in Ortschaften und Gehöften über sechszehn Gemeinden im bergischen Lande zerstreut, in einzelnen Orten wie Solingen und Kronenberg wohl schon ein halbes Jahrtausend alt, in andern Bürgermeistereien etwas jünger. Es ist dies eine reine Industriebevölkerung, und es wäre ganz irrig, sich ähnlich den Weberdörfern des linken Rheinufers ackerbautreibende Ortschaften mit einigen Eisenarbeitern vorzustellen; die Landwirthschaft spielt vielmehr gar keine Rolle; sie beschäftigt z. B. in Solingen nur 1 %, in Remscheid 1.6 % der Bevölkerung, die Industrie dagegen 64.6 % und 76.9 %. Die Landwirthschaft ist vollkommen verkümmert; das liegt einmal daran, dass bei dem rauhen und kalten Klima auf der mit Lehm gemischten Grauwacke nichts Ordentliches gedeiht, so dass man in neuerer Zeit die Felsabhänge wenigstens durch Bewaldung zu verwerthen und damit zur Regulirung des Wasserstandes zu verwenden gesucht hat. Ferner liefern die Arbeits- und Capitalkräfte in der Industrie grössere Erträge; ein jeder Erwerb wird dieser sofort wieder zugeführt; ich kenne beispielsweise einen Fabrikanten, der 21 Morgen Landes gekauft hat, aber während fünf Jahren noch nicht dazugekommen ist, einen einzigen davon bestellen zu lassen. In den Weberdörfern des linken Rheinufers wirkt dem die grosse Fruchtbarkeit des Bodens entgegen und sie ist es, welche den „Bur" zum reichsten und angesehensten Manne des Ortes macht. In den unfruchtbaren Textilgegenden des bergischen Landes finden sich aber

ähnliche Verhältnisse wie in denen der Stahlwaarenindustrie. Der Ackerbau in diesen Gegenden profitirt von der Industrie nichts; im Gegentheil, es werden seine Arbeits- und Capitalkräfte von der letzteren aufgesogen. Das ist eine ganz allgemeine Erscheinung, und zwar zeigt sie sich sogar dort, wo wie im Gouvernement Moskau ein jeder Arbeiter in Folge des Gemeindeeigenthums zugleich auch Landbesitzer ist; in den unfruchtbaren Dörfern Ignatjewo sind 65, in Bachtejewo 16 und in Gschelj 7 % der Landantheile nicht beackert, die Industriearbeiter zu „hauslosen, armen Schluckern" geworden.[1])

Immerhin aber besteht ein gewisser Zusammenhang zwischen Ackerbau und Industrie. Für die sechs Gemeinden des Solinger Industriebezirks und die Gemeinden Remscheid und Kronenberg macht Dr. Oldendorff[2]) folgende Angaben:

	Schleifer	Eisenarbeiter
Anzahl der Arbeiter	2272	8933
Davon trieben eine Nebenbeschäftigung	153 (6.7 %)	313 (3.5 %)
nämlich Landwirthschaft	60	118
„ Gast- und Schankwirthschaft	48	80
„ Handel und Krämerei . . .	29	79

In der Nähe der grösseren Orte ist die Grundrente schon in dem Masse gestiegen, dass der Besitz oder sogar die Pachtung eines Landstücks verhältnissmässig selten sind; je weiter in die Berge, desto mehr wird es die Regel, dass der Arbeiter neben seiner Wohnung einen Garten oder ein Feld gepachtet hat oder gar besitzt und darauf seinen eignen Bedarf an Kartoffeln baut; auch hält er sich wohl ein bis zwei Ziegen.

An den Wasserläufen liegen die Hammerwercke und Schleifkotten, auf den Bergen die Schmieden. Die Lage der ersteren ist oft eine romantische: hohe laubbewaldete Berge fallen steil in kleine Kessel ab. Darin liegt der Hammer: Wohnhaus und Werkstatt im Winkel an einander gebaut, in der Ecke die Linde. Neugierig über die Schwelle guckt das Hausmütterlein und unterbricht sich im Hausputz, die geöffneten Fenster weisen das zur Schau gestellte Fayencegeschirr. Unten liegen die Küche, das Wohnzimmer und die gute Stube mit der Einrichtung eines wohlhabenden Handwerksmeisters, oben die Schlafkammern für die Eltern und die verschiedenen Zwölftel ihrer Kinder. Die auf dem Hofe herumliegenden Ambosse und grossen Beile verkünden die Art der Fabrikation, russige Schmiedegesellen vor der Thür weisen auf den Meister. Dort

---

[1]) Mein Aufsatz: Die Hausindustrie im Gouv. Moskau. a. a. O. S. 534.

[2]) a. a. O. S. 34.

steht er, inmitten seiner Werkstätte, die lange Pfeife im Munde und ertheilt seine Befehle; oft wenn es nicht rasch genug geht oder eine Ungeschicklichkeit begangen wird, greift er selbst zu und lenkt das Eisen unter dem Hammer. Ein paar Mal in der Woche geht er hinauf nach Remscheid und besorgt dort die Geschäfte; auch ist er Stadtverordneter und ein eifriges Mitglied der Fortschrittspartei. In der Werkstätte gegenüber der Thüre der Hammer, zu beiden Seiten die Essen, aber ohne Abzüge für den Rauch, in der Ecke das Schleifrad. Das Dach zeigt den Himmel offen und zu ihm hinauf steigt der Rauch, langsam und qualmend, und lässt den Sonnenstrahl durch Myriaden von Kohlen- und Staubatome gehen. In den andern Ecken lagern ungeordnete Haufen von Brettern und Holzstücken. In den meisten Hammerwerken ist jedoch die Werkstätte bedeutend sauberer gehalten und besser eingerichtet, der Hof gereinigt und alles in höchster Ordnung. Häufig sind Wasserwerk und Wohnung getrennt, auch wohnt wohl der Schleifer über dem Kotten.

Unten in den Thälern wohnt nur ein kleiner Theil der Arbeiterbevölkerung, obwohl der reichste (in Solingen etwa ein Fünfzehntel). Die selbständigen Schmiedemeister auf den Bergen wohnen nicht schlechter. Es sind kleine, in Fachwerk aus den einheimischen porösen Ziegeln aufgeführte Häuschen mit einer Verschälung von Brettern, die an den vier oder doch an der Wetterseite gegen den stark anschlagenden Regen mit Schiefer oder in Ermangelung desselben mit Schindeln bekleidet und bedeckt sind. Sie sind meist in den Berg hineingebaut; unten die Werkstatt, genügend gross, hoch und luftig; darüber ein bis zwei Stockwerke und Dachkammern. Mindestens hat der wohlhabendere Meister seine Wohnstube, Schlafkammer und Küche getrennt, oft bewohnt er auch die ganze Etage und noch mehr; das hängt ab von seiner Kinderzahl und der Menge der Gesellen und Lehrlinge, denen er ein oder zwei Zimmer einräumt. Gelingt es einem Meister sich 400—500 Thaler zu erübrigen, so baut er sich ein Häuschen und nimmt 1500—2000 Thaler Hypotheken darauf. Das wird dann zum grössten Sporn zu weiteren Ersparnissen, in schlimmen Zeiten aber auch die Quelle grosser Geldverlegenheiten, aus denen dann das Wechselreiten befreien muss.

Das erfreuliche Bild eigener Häuschen lässt sich leider nur für die selbständigen Handwerksmeister und die Besitzer von Hammerwerken und Wasserkotten entwerfen. Die Lohnarbeiter wohnen weit schlechter, sie haben neben der kalten Schlafkammer gewöhnlich nur eine Wohnstube mit dem Kochheerd, bei grösserer Kinderzahl vielleicht noch ein Zimmer. Beim Feilenhauer, Feiler und anderen einfachen Handarbeitern dient die Wohnstube zugleich als Werkstätte und bei den entfernter lebenden Feilenhauern, die des schwierigen Transportes

wegen an den kleineren Feilen beschäftigt sind, arbeiten sogar Weib und Kinder mit; die letzteren werden vom zehnten Jahre ab auch sonst zum „Kantenkippen", dem Wegschaffen überhängender Feilenhiebe, verwendet. Doch ist das nur ganz nebensächlich und in den andern Fabrikationszweigen kommen Frauen- und Kinderarbeit gar nicht vor. Die ärmsten Arbeiter sind die zugewanderten, namentlich die aus dem Hessenlande; diese haben niemals etwas besessen und sie bleiben auch besitzlos; sie sind als rohe Kraftarbeiter wie z. B. als Zuhauer u. s. w. oder als Fabrikarbeiter thätig; sie führen das Leben von Schlafgängern. Die Wohnungsverhältnisse sind natürlich nach Ortschaften verschieden. So sollen sie z. B. in Velbert ganz abscheulich sein und nur in Folge der elenden Lage des Arbeiterstandes soll das Handfabrikat der Schlösser sich noch concurrenzfähig erhalten.

Ganz auffallend schön sind die Wohnungen der Kaufleute. Selbst derjenige, der aus den Residenzen und den Bädern des Rheinthals kommt, ist nicht wenig überrascht, dort zwischen Berg und Thal Villen zu finden, welche den schönsten Strassen einer reichen Stadt zur Zierde gereichen würden. Schon im Jahre 1809 schildern Augenzeugen [1]) mit Erstaunen, im Dorfe Remscheid Häuser zu erblicken, welche an Eleganz mit denen der grösseren Städte wetteifern könnten; das seien die Häuser der reichen, in alle Welttheile handelnden Kaufleute, welche sich dieselben in ihren Gärten aufgebaut hätten; in der alten Stadt Solingen lebe alles einfacher, kein solcher Unterschied falle ins Auge, die Gewinne seien gleichmässig vertheilt.

Die Nahrung und Kleidung der Arbeiterschaft hat sich gegen früher nicht unerheblich geändert. Im vorigen Jahrhundert [2]) herrschte noch die Nationaltracht: Werktags im Sommer eine Kleidung aus derbem Leinen von selbstgesponnenem Flachs, am Sonntag Kniehosen aus Baumwollensammet und eine kurze Jacke; zwischen ihnen kam das reine Hemd zum Vorschein; ferner wollene Strümpfe, Schuhe mit zinnernen Schnallen und eine baumwollene Zipfelmütze. Die Nahrung bestand aus Haferbrot; erst seit den 1780er Jahren wurde Roggen zu bauen versucht und das Brot bestand dann aus einem Gemisch von Hafer und Roggen; um jene Zeit bildete die Kartoffel bereits den Hauptgegenstand fast aller Mahlzeiten. Kaffe war ein Luxus und kam höchstens Sonntags in sehr schlechter Qualität vor; die Sparsamen nannten es „Bankerottwasser". Morgens gab es Milch oder Haferbrei, Mittags Ge-

---

[1]) Düsseldorfer Staatsarchiv. Acta d. Grossherzgth. Berg: Bericht des Obervogtsverwalters in Solingen vom 14. Februar 1809 und Specialstatistik des Arrond. Elberfeld. 1809. Acta 28.

[2]) Manuscript eines Vortrages des Lehrers Vossnack in Reinshagen. — Derselbe: der Kreis Lennep. 1854.

müse mit Speck; fast jeder mästete ein Schwein; Abends wurden die Reste des Mittagsmahls oder ein derber Brei verspeist. Bei hohen Kirchen- und Familienfesten gab es Fleischbrühe, Hülsenfrüchte, auch dicken Reis mit Pflaumen.

Gegenwärtig herrscht unter den Arbeitern die allgemeine bürgerliche Tracht; der rheinische leinene Kittel ist fast durchweg durch einen schwarzen oder dunklen Tuchrock ersetzt. Wollene Unterjacken sind sehr verbreitet; im Winter, bei kalter Witterung, verwahrt der Remscheider gern seinen Hals durch einen warmen Shawl. Die Mahlzeiten richten sich nach der Arbeit. Dieselbe beginnt mit nüchternem Magen um 6 Uhr; um 8 Uhr werden Kaffe mit Butterbrot genossen und zwar wird das bergische Schwarzbrot mit viel Butter beschmiert; um $^1/_2$11 Uhr kommt das Frühstück, aus einem Butterbrot mit Fleisch oder Käse bestehend, oder das Grobbrot doch mindestens mit einem Feinbrot belegt; bei armen Leuten fällt dieses Frühstück aus. Sie arbeiten dann bis Mittag, wo von 12—1$^1/_2$ Uhr eine Pause eintritt und das Mahl eingenommen wird: Kartoffeln oder Gemüse wie Kohl, Erbsen, Bohnen u. s. w. und wohl drei Mal in der Woche Fleisch. Um 4 Uhr wird Kaffe getrunken, um 8 Uhr nach eingestellter Arbeit Kartoffeln und Brot gegessen. Die Nahrung ist um so kräftiger, je grösser die Kraftanstrengung ist, welche die Arbeit erfordert; so essen die Zuhauer und Meisselarbeiter mehr Fleisch als die Feilenhauer.

Die Lebensweise der wohlhabenderen Handwerksmeister, der Besitzer von Hammerwerken und Wasserkotten ist natürlich eine bessere, sie geniessen häufiger in der Woche Fleisch. Daran nehmen dann auch ihre Gesellen und Lehrlinge theil, die in ihrem Hause wohnen und an ihrem Tische speisen. Mit der Ausdehnung der Werkstätten wächst aber die Zahl der Gehülfen, sie finden keinen Raum mehr in dem Hause des Meisters, auch will die Frau Meisterin die viele Plackerei nicht haben; daher sind allmählich die Zuhauer, Tagelöhner und verheiratheten Gesellen ausgezogen und nur die ledigen Gesellen und Lehrlinge beim Meister geblieben. —

Die Gesellen und Lehrlinge theilen überhaupt alle Schicksale ihrer Meister. Mit ihnen feiern sie in schlechten Zeiten, bei günstigen Conjuncturen schaffen sie bis tief in die Nacht, namentlich Samstags dauert die Arbeit durch die Nacht oft 24 Stunden. Ein Schutz der Lehrlinge dagegen und ein Controlle hierüber wird für unmöglich erklärt. Das einzige, was Fabrikanten für ausführbar halten, ist ein hiergegen gerichtetes Verbot in den Lehrvertrag aufzunehmen, — offenbar ein unzureichendes Mittel. Ein anderer Missbrauch wird mit den Lehrlingen getrieben, indem sie gleich vom vierzehnten Jahre an zum schweren Zuschlagen und Abhauen verwendet werden; gegen diese Ausbeutung der schwachen Kraft giebt es bei

günstiger Conjunctur ein Mittel, den Vertragsbruch; in schlechten Zeiten ist keinerlei Hülfe vorhanden. Sehr schädlich wirkt ferner das Feilen, wenn nicht darauf geachtet wird, dass das linke vorgestemmte Bein, auf welchem die volle Last des Körpers ruht, in normaler Lage bleibt; vergebens hat man den Meistern anempfohlen, darauf zu achten; der Reisende ist erstaunt über die Menge von Leuten, welche er auf der Landstrasse mit einem nach innen gebogenen Bein sich dahinschleppen sieht. Endlich ist der Transport der schweren Eisenwaaren, den die Frauen und Kinder besorgen, sehr nachtheilig für die physische Entwickelung des Körpers. Am Sonnabend sind alle Wege bergauf, bergab von Arbeitern besetzt, die die länglichen schmalen Körbe mit den Feilen auf der linken Schulter tragen, unterstützt von einer Stange, die auf der rechten ruht.

Dazu kommt die grosse Zahl von Schenken, deren eine in Remscheid schon auf 88 Einwohner kommt, in Barmen und Essen erst auf 241 bezw. 194 Einwohner. Das ist jedoch noch kein Zeichen übermässiger Trunksucht. Einmal bedürfen die Schleifer und Feuerarbeiter schon an sich eines anreizenden Getränkes und die Anfertigung zu schwerer Artikel seitens der vierjährigen Lehrlinge führt sie frühzeitig zum Branntweingenuss. Der schwarze Kaffe ist bei weitem nicht so durchgedrungen, während neuerdings der Branntwein dem Biere zu weichen beginnt. Der Hauptgrund der zahlreichen Wirthschaften liegt für Remscheid in der örtlichen Zerstreutheit, eine jede Ansiedelung muss ihre Schenke haben; über ihr Vorhandensein entscheidet nicht die Einwohnerzahl, sondern die Ortschaft. Wer selbst im Herbst in den nassen Thälern und über die windigen Berge auf schmutzigen Wegen bei Regen, Schneegestöber und Sturm hat wandern müssen, wird den Segen solcher Kneipen voll und ganz zu würdigen wissen; dann ist er froh, ein schützendes Dach zu erreichen, sich zu erwärmen, auszutrocknen und zu neuer Fahrt zu stärken.

Obwohl Sprösslinge gesunder, kräftiger und solider Mütter, in ihrem zartesten Alter sorgfältig gepflegt und zu keinerlei harter Arbeit angehalten, leiden die Stahl- und Eisenarbeiter doch sehr unter der späteren Beschäftigung und Lebensweise. Die physische Characteristik der Schmiede ist leicht: flache Brust und gebückte Haltung, derbe volle Arme im Gegensatz zu dem sonst magern Körper. Auffallend gross ist die Anzahl der Todtgeborenen und Militäruntauglichen im bergischen Lande mit seiner uralten Industriebevölkerung und seinen rauhen klimatischen Verhältnissen. Es betrug [1]) der Procentsatz der

---

[1]) Dr. Beyer: Die Fabrikindustrie des R. B. Düsseldorf. 1876. S. 11 u. 12. — Beim Ersatzgeschäft in d. Bürgermeisterei Solingen waren

	Todtgeborenen		dauernd Unbrauchbaren		zeitig Militärpflichtigen	
	1873	1874	1873	1874	1873	1874
in den Kreisen						
Elberfeld	7.20	6.50	13.3	8.1	45.8	45.3
Barmen	6.79	6.44	11.5	5.1	47.8	52.1
Mettmann . . .	7.26	7.51	14.2	7.3	43.8	49.6
Solingen	6.87	6.98	6.8	7.3	57.9	48.0
Lennep	6.50	7.32	6.6	6.7	55.3	52.6
im Regierungsbezirk						
Düsseldorf . . .	5.21	5.44	7.0	5.5	49.6	48.4

Dr. Oldendorff gibt in seinen tiefgehenden Untersuchungen (auf Seite 63) einen Anhalt für die Bemessung der Sterblichkeit der verschiedenen Arbeiterklassen. Es entfielen von den in den Jahren 1850—74 eingetretenen Todesfällen auf die Altersklassen:

	20—50 Jahr Procente	über 50 Jahr Procente
bei den Schleifern . . .	81.7	18.3
„ „ Feilenhauern . .	66.9	33.1
„ „ Feilern	62.6	37.4
„ „ Eisenarbeitern im engern Sinne	56.3	43.7

Am 1. December 1875 wurden gezählt im Alter von

	20—50 Jahr Procente	über 50 Jahr Procente
Schleifer . .	95.4	4.6
Feilenhauer .	91.7	8.3
Feiler . . .	88.3	11.7
Eisenarbeiter	87.9	12.1

Im Laufe der Jahrhunderte ist auf dem gesammten Gebiete der Stahl- und Eisenwaaren-Industrie eine grosse Differenziirung der verschiedenen Klassen nach Wohlhabenheit und Ansehen, nach den wirthschaftlichen, socialen und politischen Interessen eingetreten. Während es früher in der Hauptsache nur selbständige Handwerksmeister mit ihren Gehülfen gab, lassen sich heute drei grosse Gruppen unterscheiden: erstens die Lohnarbeiter in Handwerk, Haus- und Fabrikindustrie,

im Jahre 1871: designirt 365, unbrauchbar 81, der Ersatzreserve II: 17, der Ersatzreserve I überwiesen 26, ein Jahr zurückgestellt 160, zur Einstellung gelangten 77, gerichtlich zu verfolgen waren 4.

zweitens selbständige Handwerksmeister, drittens grosse Unternehmer und zwar wieder Commissionäre, hausindustrielle Kaufleute und Fabrikanten. Die am tiefsten stehende Klasse in geistiger und körperlicher, wirthschaftlicher, socialer und politischer Hinsicht bilden die Lohnarbeiter; ihre Interessen sind entgegengesetzt denen der gesammten Menge der Arbeitgeber und ihre Forderungen widersprechen daher den Forderungen dieser letzteren. Die Lohnarbeiter haben sich allenthalben zur socialdemocratischen Partei geschlagen, und diese ist dort am stärksten, wo der capitalistische Betrieb und damit das System der Lohnarbeit am vollständigsten gesiegt hat, in Solingen; sie sind es, welche für den democratischen Socialisten Herrn Rittinghausen stimmen. Die Handwerksmeister, wie die Kleinschmiede, die Besitzer von Hammerwerken und auch von einigen grossen Wasserkotten, die Fertigmacher, Scheidenmacher u. s. w. stehen zwar auf dem Boden der Arbeitgeber, sie wollen freie Bahn für Alle und überlassen es jedem Genossen aus eigner Kraft oder in freier Vereinigung sein Ziel zu erreichen, aber als kleine Leute sind sie wirthschaftlich, social und politisch radical. Am zahlreichsten sind sie am Gerilsberge, an der Enneperstrasse, in Eilpe und auch in Hagen selbst, und von ihnen wird der Fortschrittsmann, Herr Eugen Richter in den Reichstag entsendet. Am meisten nach Rechts steht die Gruppe der grossen Unternehmer, die gewöhnlich Hand in Hand mit den Handwerksmeistern Front gegen die Lohnarbeiter macht; aus dieser Coalition ergeben sich unter normalen Verhältnissen liberale Compromiss-Candidaten, wie die Herren Jung in Solingen und Dr. Techow in Remscheid; wo jedoch wie am 30. Juli 1878 aus Rücksicht auf die Katholiken im unteren Kreise Solingen der conservative Landrath aufgestellt wurde, stellten die Fortschrittsleute einen eigenen Candidaten auf. In Hagen ist es unter der arbeitgebenden Klasse in Folge der wirthschaftlichen Differenz des Schutzzolls zu einer Spaltung gekommen. Auf der einen Seite die Vertreter des handwerksmässigen und hausindustriellen Betriebes als Freihändler; auf der andern die Fabrikanten und deren Anhang als Schutzzöllner.

Tiefgehende Klassenunterschiede bestehen unter der Bevölkerung der Stahl- und Eisenwaarenindustrie; diese als Gesammtheit dünkt sich aber weit erhaben über alle andern Gewerbe. Das zeigt sich bei Kaufleuten, Meistern und Arbeitern. Der Inhaber eines offenen Ladengeschäfts, mag er auch reicher und gebildeter sein als mancher Exporteur, gilt dennoch als social tiefer stehend; kein einziger von ihnen, obwohl es in Remscheid sehr tüchtige Kaufleute gibt, hat Umgang mit den Comissionären oder kommt am Mittwoch oder Sonntag Abend zum Club bei Alberty. Das Schmiedehandwerk gilt als aristocratisches Gewerbe; in der flotten Zeit

und sogar gegenwärtig bekommen die Schuster und Schreiner keine Gesellen; namentlich die männlichen Dienstboten und gar die gallonirten gelten als Leute, die sich zu Diensten Anderer entwürdigen. Selbst der einfachste Zuhauer hat etwas von diesem Handwerksstolze, und wenn er auch nie wagen würde, sein Auge zu des Meisters Töchterlein zu erheben, so dünkt er sich mehr als ein anderer nicht zur Industrie gehöriger Arbeiter. Es steckt in jedem bergischen Industriearbeiter etwas von dem Gefühl, welches einer ihrer Dichter mit den Worten auszudrücken sucht:

Hör' ich Hämmer kräftig schwingen,
Klopft mir froh bewegt die Brust,
Denn das helle Eisenklingen
Ist mein Leben, meine Lust.
Wenn die Luppen lichtroth glühen,
Funken blitzend, hell und rein,
Zischend aus den Flammen sprühen,
Bin ich stolz, ein Schmied zu sein.

Nicht mit Unrecht hält das Remscheider Volk etwas auf sich. In der That es steht höher als die Fabrikarbeiter unten an der Wupper und als die Industriearbeiter auf dem linksrheinischen Gebiete. Alle geistigen und sittlichen, wirthschaftlichen und socialen Vorzüge des handwerksmässig-ländlichen Betriebes sind ihm noch erhalten geblieben, zugleich die Vorzüge einer alten und hohen Cultur. Welche Kaufmannschaft kann sich rühmen so weit gereist und so unternehmend zu sein als die Remscheider? Der Arbeiterstand ist intelligent, gebildet und sehr energisch, wohlbedacht auf die Wahrung seiner Rechte und Interessen. Die Sitten sind schlicht, einen Luxus wie in Aachen kennt man nirgend im bergischen Lande; bei gleichem Reichthum die höchste Einfachheit, bei gleicher Bildung geringere Prätensionen. Ein solcher Volkscharacter entscheidet in letzter Instanz auch über das wirthschaftliche und sociale Verhalten, über alle Consumtionsgewohnheiten; und hier greift eine Macht ins Leben ein, so unendlich bedeutungsvoll, von solcher Tragweite und von so wohlthätiger Wirkung, dass ihm ein Ehrendenkmal aufgeführt werden muss, — dem Remscheider Weibe.

Das Weib gestaltet im Bergischen die Lage seines Mannes. Das Familienleben bildet die Lichtseite der Industrie. Vor allem sind es ausgezeichnete Hausfrauen mit den Tugenden der Arbeitsamkeit, Sparsamkeit und Wirthschaftlichkeit. Das gilt von den Frauen sowohl der Kaufleute wie der Meister. Selbst in den reichsten Häusern frappirt die schlichte Einfachheit, das gewöhnliche Hauskostüm, das persönliche Handanlegen überall; eine Verbildung hat selbst das Pensionatsleben bei den Mädchen nicht erzeugen können. Und solche Kaufmannshäuser sind die hohe Schule für die Töchter der

Meister. Sehr häufig nehmen diese dort auf ein paar Jahre Dienste, um die feinere Wirthschaft gründlich zu erlernen und eine ähnliche Ordnung dereinst im eignen Hause einzuführen. Oder bei den wohlhabenderen Fabrikanten versteht die Mutter bereits soviel, dass die Töchter im Elternhause ihre Lehrjahre durchmachen können. So vorbereitet, harren sie des Mannes, der sie beruft, seinen Haushalt zu führen.

Die Familienverhältnisse sind patriarchalische, die Sitten strenge. Vielleicht, dass die Schwestern unten im Rheinthale etwas voraus haben durch ihre Schönheit, die Mädchen auf den Bergen stehen höher durch ihre Tugend. Unten in den Fabrikstädten sind es selbsterwerbende, gut gelohnte Mädchen ohne Heim, in der grossen Stadt der Aufsicht sich leicht entziehend und unbewacht vom Mutterauge ihrem Vergnügen nachgehend; der Vater hat seine Gewalt über sie verloren. Oben auf den Bergen gehört die Tochter ins Haus, an den elterlichen Heerd; sie isst des Vaters Brot, geht mit den Eltern aus, der Vater leidet kein Umherschweifen. Da ist keine Grossstadt, wo sie entschlüpfen kann, ein Jeder kennt sie und beaufsichtigt sie im kleinen Orte. Und kommt ein junger Bursche, so ist, wenn auch schmaler Raum, so doch immerhin Raum vorhanden im kleinen eignen Häuschen des Meisters, um den Freier zu empfangen. [1]) Da ist wenig Gelegenheit für das Mädchen, Abends auf dem Heimgange eine Bekanntschaft anzuknüpfen, wenig Aussicht vorhanden, dieselbe auf dem Tanzboden fortzusetzen, um sie in der Heimlichkeit der Nacht zu einem schlimmen Ende zu führen. Und gelingt es dennoch, so ist fast immer ein Eheversprechen vorhergegangen, und derjenige gilt für einen „gemeinen Kerl", der es nicht einlöst; es sind vielmehr in der Regel die Söhne wohlhabender Leute, welche verführte arme Mädchen der Schande preisgeben.

Die trefflich vorbereiteten Mädchen werden fleissige und tüchtige Hausfrauen. Sie besorgen die gesammte Hauswirthschaft, und das ist eine um so grössere Arbeit, für je mehr Kinder, Gesellen und Lehrlinge sie zu kochen, waschen und nähen haben. Die Reinlichkeit vor allem ist eine staunenerregende. In reichen Familien ist der Hausputz in Permanenz erklärt. Er fängt am Montag an und endet am Samstag, er durchläuft alle Stadien vom Waschen an bis zum Schrubben und Putzen; unbegreiflich, wie die Männer solches aushalten können. In ärmeren Häusern fasst man sich kürzer, aber

---

[1]) Oben in Velbert und Langenberg herrscht unter den Bauern eine merkwürdige Sitte. Wenn dort eine Tochter erwachsen ist, so wird für sie die Stube links vom Eingange hergerichtet, wo sie sitzt und arbeitet. Dann darf jeder Fremde kommen, mit ihr plaudern und um sie werben. Wehe ihm aber, wenn er sich nach fünf Uhr Nachmittags im Dorfe blicken lässt; dann jagen ihn die Bursche des Orts davon.

selbst die elendeste Hütte erhält am Sonnabend innerlich wie äusserlich eine gehörige Wassercur. Und wenn das Hammerwerk oder die Schmiede im Innern noch so unordentlich sind, — das ist des Mannes Revier, — tritt man ins Haus oder gar in den Garten, dort herrscht die Frau, das ist ihr Reich der Blumen; die verdeckten Lauben, verschnittenen Gesträuche und wohlgepflegten Gemüsebeete sind das Werk ihrer Hand. Nur zur Saat- und Erntezeit legt der Meister das Schurzfell ab oder miethet einen Tagelöhner, um den Weibsleuten zu helfen.

Die häuslichen Tugenden der bergischen Frauen beruhen wohl darauf, dass sie von altersher ein mit Gesellen und Lehrlingen gefülltes Haus zu verwalten und mit geringem und unregelmässigem Verdienst hauszuhalten hatten. Der gegenwärtige Volkscharacter hat die glücklichsten Folgen; das zeigt sich recht deutlich bei einem Vergleiche zwischen den Remscheider Schmieden und den Saarbrücker Bergleuten. Auch diese wohnen auf den Höhen zerstreut, haben eigne Häuschen, ganz vortreffliche Kasseneinrichtungen und ebenso gutes Verdienst wie jene; dennoch ist ihre Lage eine bei weitem ungünstigere. Das ist die Schuld ihrer Frauen. Die Bergmannstöchter sind zu stolz sich durch Dienste in fremden Häusern auszubilden und werden daher schlechte Wirthinnen. Manche Frauen lassen ihre Männer Tag aus, Tag ein mit einem Topf schwarzen Kaffe und einem Stückchen Brot in die Grube fahren; andere wärmen nicht einmal das Essen, sondern stecken es in ein Tuch und dann ins Bett. Sie verstehen nicht eine geregelte Haushaltung zu führen und von Zahltag zu Zahltag zu calculiren: das Leben der bergmännischen Bevölkerung hat man daher nicht mit Unrecht in ein dreitägiges luxuriöses und elftägiges ärmliches Dasein getheilt. In guten Zeiten sind die Frauen verschwenderisch und überbieten auf den Wochenmärkten sogar die Frauen der Aerzte und Ingenieure; in schlechten Jahren verstehen sie aus dem kargen Verdienst nichts zu machen.

Aber auch ins bergische Land ist dem Fabrikbetriebe der Schatten der Eigenthums- und Familienlosigkeit gefolgt. Die Fabrikarbeiter besitzen nichts und ihre Frauen haben nichts, womit sie zu rathe halten könnten; sie verstehen nicht, ein Stückchen Land zu pachten und zu bestellen oder in fremden Häusern zu waschen und zu putzen; auch sie können sich an das System der Lohnarbeit noch nicht gewöhnen. Mit dem Untergange der alten Betriebsformen der Industrie tritt uns auch hier die Auflösung der früheren Eigenthumsverhältnisse und der Verfall des Familienlebens entgegen. Je mehr aus Rücksichten der Technik der Fabrikbetrieb um sich greifen wird und muss, desto dringender wird die Pflicht der denkenden und wohlwollenden Männer, aus Rücksichten der Sittlichkeit

gleich von Anfang an auf eine gesunde Ordnung der Zustände zu sinnen.

Einstweilen gehören oben auf den Bergen die Frau und die Tochter in die Familie, an den Heerd, in das Haus und verstehen es trefflich zu verwalten. Das ist eine entscheidende sociale und wirthschaftliche Thatsache. Darauf beruht das wunderbare Geheimniss, dass der Schmied mit dem geringen Verdienst verhältnissmässig besser zu leben vermag als ein anderer Arbeiter in gleicher Lage. Sein Weib, ein echtes deutsches Weib, wie es die Dichter besingen, ist es, welches hauszuhalten versteht mit dem Wenigen und durch kluges Zurathehalten ihm doch noch eine leidliche Existenz bereitet.

Euer Weib, ihr Schmiede auf den Bergen, ist der sicherste Hort eurer Selbständigkeit, eures Glücks!

Schlusswort.

Die Gewerbe finden ihre Pflege sowohl in der Eigenwirthschaft[1]) wie in der Verkehrswirthschaft. In der Eigenwirthschaft sind sie noch nicht losgelöst von den andern Erwerbszweigen, noch verbunden mit Ackerbau und Viehzucht. Eine jede Wirthschaft stellt hier eine abgeschlossene Einheit dar, welche ihren Bedarf selbst producirt und die eignen Erzeugnisse selbst consumirt. Bei der Eigenwirthschaft gewinnt die Einzelwirthschaft ihren Bedarf selbst, bei der Verkehrswirthschaft tauscht sie ihre Producte von andern Einzelwirthschaften ein. In jener sind Erzeuger und Ausnutzer der Producte die gleichen, hier sind sie getrennte Personen. Das Extrem der Eigenwirthschaft wäre, dass überhaupt kein Gut in den Verkehr träte, das Extrem der Verkehrswirthschaft, dass eine jede Wirthschaft nur solches producirte, was sie selbst nicht brauchte. Von ganz anderem Gesichtspunkt aus unterscheiden sich die Natural- und die Geldwirthschaft; in der ersteren finden die Leistungen und der Güteraustausch in natura statt, in der andern tritt das Geld als Vermittler dazwischen.

Die Gewerbe werden in vier Formen betrieben, als Handwerk, als Hausindustrie, als Manufactur und Fabrikindustrie.

Das Handwerk wird von kleinen selbständigen Meistern geleitet; die Masse der Arbeiter ist oder wird zu Unternehmern. Sie kaufen als solche sich selbst den Rohstoff, verarbeiten ihn auf eigene Rechnung und verkaufen ihn auf eignes Risico.

Die Hausindustrie wird von denselben Meistern betrieben, aber dieselben sind nicht mehr Unternehmer, sondern Lohnarbeiter eines Kaufmannes oder Verlegers, der ihnen den Rohstoff liefert, die Muster angibt und die fertigen Waaren vertreibt.

[1]) von Mangoldt: Die Lehre vom Unternehmergewinn 1855, S. 34. — Ad. Wagner: Allg. oder theoret. Volkswirthschaftslehre 1876. Bd. I, § 113.

In den Manufacturen und Fabriken sind sämmtliche Lohnarbeiter in grossen Etablissements vereinigt mit dem Unterschiede, dass in den ersteren die Arbeit noch mehr mit der Hand, in den letzteren mit der Maschine geschieht. Zu Manufacturen und Fabriken wachsen auch diejenigen lohnarbeitenden Unternehmungen empor, welche, wie die Garn- und Stückfärbereien in Barmen und Crefeld, die Lohnspinnereien in Aachen, die Riemendrehereien in Barmen, der systematischen Stellung nach zwar hausindustrielle Lohnarbeiter, dem Umfange ihres Geschäfts nach aber schon selbständige Anstalten sind.

Die genannten vier Betriebssysteme lassen sich vor allem in der Verkehrs-, aber auch in der Eigenwirthschaft verfolgen. Fabriken — als Eigenwirthschaften — dürften zwar eine seltene Erscheinung sein, da das Maschinenwesen so modern ist, dass es höchstens in Mühlen, Brennereien, Brauereien etwa noch in Russland vor Aufhebung der Leibeigenschaft in Eigenwirthschaften thätig gewesen ist. Als Manufacturen haben wir uns die Frohnhöfe und Klöster zu denken. Diese Betriebsform war nur unter ganz besonderen rechtlichen und wirthschaftlichen Bedingungen möglich, nämlich unter der rechtlichen Bedingung der Unfreiheit der Arbeiter, welche ihre Concentration zu einer leichten machte, und unter der wirthschaftlichen Bedingung, dass an jenen Orten die wirklich geschicktesten und fähigsten Leiter der Gewerbe vorhanden waren. Als dann im Mittelalter in allmählicher Entwicklung das freie Handwerk entstand und der Tauschverkehr sich ausbildete, gingen auch jene grossen Eigenwirthschaften zurück. In Russland bereitete die Aufhebung der Leibeigenschaft ihnen vielfach ein jähes Ende. Allenthalben ist nunmehr aus den Eigenwirthschaften, welche in sich ihren Anfang und Ende fanden, eine Arbeit nach der andern herausgefallen, und als einzige Form ist der handwerksmässige Kleinbetrieb nachgeblieben, die Hauswirthschaft, die Hausarbeit, der Hausfleiss, wobei einzelne Arbeiten im Hause von der Familie zu eigenem Bedarf ausgeführt werden. Diese Hauswirthschaft erhält sich um so zäher, je geringer in einzelnen Gegenden die Arbeitstheilung und der Verkehr und je länger der Winter ist. In Westeuropa hat die Hauswirthschaft keine Bedeutung, in allen Ostseeländern bestrebt man sich, einzelne Hausarbeiten wieder einzuführen.

Die Betriebssysteme lassen sich nach gemeinsamen Merkmalen in vier Gruppen zusammenfassen:

Handwerk	1	Arbeiter-	1	Klein-	1	Hand-		Betrieb.
Hausindustrie . .	2	Capitalistischer	2	Klein-	2	Hand-		Betrieb.
Manufactur . . .	3	Capitalistischer	3	Gross-	3	Hand-		Betrieb.
Fabrikindustrie .	4	Capitalistischer	4	Gross-	4	Maschinen-		Betrieb.

Das Handwerk, sowohl in der Eigen- wie in der Verkehrswirthschaft, ist ein Arbeiterbetrieb, d. h. die Masse der Arbeiter

ist Unternehmer, ausgestattet mit einem kleinen Anlagecapital in Werkstätte und Werkzeugen und mit einem kleinen Betriebscapital zur Anschaffung der Rohstoffe, Halten eines Waarenlagers und Zahlung der Arbeitslöhne; die Leitung der Production und des Absatzes liegt in ihren Händen. In den capitalistischen [1]) Betriebssystemen stehen Capitalisten an der Spitze der Unternehmungen, die Masse der ausführenden Gewerbtreibenden sind Lohnarbeiter. In der Hausindustrie ist im Wesentlichen nur das Betriebscapital für den Ankauf der Materialien und Verkauf der Waaren und Zahlung der Arbeitslöhne in das Eigenthum der Unternehmer übergegangen; das Anlagecapital aber in Gestalt von Werkstätte und Werkzeug in Händen der Lohnarbeiter verblieben; zugleich haben diese häufig einen altererbten oder aus der Landwirthschaft herübergeretteten ausserindustriellen Besitz eines Häuschens und Gartens. In den Manufacturen und vollends in den Fabriken gelangt die Concentration des Capitals zum Abschluss. Der Unternehmer verfügt über das gesammte Anlage- und Betriebscapital, und von dem in der Industrie thätigen Nationalcapital gelangt nur dasjenige kleine Quantum in die Hände der Arbeiter, welches als Lohn, als Nutzcapital, ihr Dasein unterhalten soll; abgesehen davon sind die Arbeiter capitallos. Daraus würde nun noch nicht folgen, dass sie zugleich auch besitzlos sind. Aber da es gewöhnlich die Aermsten waren, welche durch die entstehenden Manufacturen und Fabriken in die Städte gelockt wurden, so haben es bisher nur ganz ausnahmsweise in kleineren Städten vereinzelte Arbeiter zu einem Eigenthum an Haus und Garten bringen können. Die grosse Masse der Manufactur- und namentlich der Fabrikarbeiter characterisirt sich als capital- und besitzlos. Dieser Zustand hat bisher fast ganz allgemein die consequenteste Form des capitalistischen Betriebes, den „Capitalismus“ herbeigeführt.

Die Unfreiheit wie die Freiheit haben zu der nämlichen Concentration der Productionsmittel geführt. Zur Zeit der Unfreiheit ermöglichte das Privateigenthum an dem damals wichtigsten Productionsmittel, der menschlichen Arbeitskraft, zur Zeit der Freiheit das Privateigenthum an dem gegenwärtig wichtigsten Productionsmittel, dem Capital, den Grossbetrieb. Jene Concentration der Productionsmittel in wenigen Händen zur unfreien Zeit wurde gesprengt, indem freie Handwerker entstanden, welche den Ertrag ihres Productionsmittels, der Arbeitskraft, ganz und voll genossen. Wird die gegenwärtige Concentration der Productionsmittel in den Händen weniger Privateigenthümer sich halten oder gleichfalls einer

---

[1]) Die tiefgehendsten Untersuchungen über die Entwicklung der capitalistischen Betriebsformen hat Karl Marx angestellt: Das Kapital 1873. Vierter Abschnitt.

andern Ordnung Platz machen? Das ist das grosse Problem der politischen Oeconomie, über welches die Wissenschaft und das Leben ihr Urtheil noch nicht gesprochen haben.

Der Unterscheidung von Klein- und Grossbetrieb liegt als unterscheidendes Merkmal der Umfang der Unternehmungen zu Grunde. Die oft mit der Wohnung vereinigten Werkstätten der Handwerker und hausindustriellen Meister sind klein, erweitern sich aber unmerklich zu Etablissements, deren Grösse man durch die Arbeiterzahl und mechanischen Kräfte zu charakterisiren versucht. Ebenso fliessend sind die Uebergänge vom Hand- zum Maschinenbetrieb; völlig hat der letztere gesiegt, wo sowohl der Motor wie die Arbeits- und Werkzeugmaschinen mechanisch sind. [1])

Die inneren Zustände gestalten sich je nach den Absatzverhältnissen bei jeder Betriebsform verschieden.

In der Eigenwirthschaft findet überhaupt kein Absatz statt und die Production ist auf den bekannten Bedarf der Familie, des Hauses beschränkt; gewerbliche Krisen irgend welcher Art, sei es aus Ueberproduction, sei es aus Absatzstockungen, kommen daher gar nicht vor. Wohl aber entstehen Krisen viel schlimmerer Art durch die Unbeständigkeit der Naturfactoren, welche den Ausfall der Eigenwirthschaft beeinflussen. Nicht die Schwankungen im Consum und in der eigenen wirthschaftlichen Thätigkeit, sondern die durch Naturereignisse hervorgerufenen Missernten führen Krisen herbei, welche um so fürchterlicher sind, als sie durch keinen Handel ausgeglichen werden.

Im Handwerk ergeben sich doppelte Unterscheidungen, erstens je nachdem die Meister selbst den Absatz besorgen oder Händler ihn vermitteln, zweitens je nachdem das Handwerk für den localen Bedarf oder für den Massenabsatz thätig ist. Das Mittelalter characterisirt sich durch den eignen Vertrieb der Meister und dessen örtliche Beschränktheit, die Neuzeit bringt die auf Massenabsatz berechnete handwerksmässige Industrie immer mehr in den Vordergrund und diese bedarf besonderer Zwischenhändler.

Betrachten wir zunächst den Unterschied zwischen localem Handwerk und handwerksmässiger Industrie im ersten Stadium, wo die Meister selbst den Absatz besorgen. Bei der Abgeschlossenheit der Territorien, namentlich in Deutschland war das locale Handwerk überwiegend, aber in der Blüthezeit des mittelalterlichen Städtewesens waren auch die handwerksmässigen Industrieen sehr entwickelt. Schon rein äusserlich

---

[1]) Ueber die neuesten Fortschritte der Technik vgl. meinen (in russischer Sprache erschienenen) Bericht über die Vertretung der Kleinindustrie auf der Pariser Weltausstellung von 1878, in den Mittheilungen der oben erwähnten Commission. 1879.

in der Anzahl ergab sich ein Unterschied, der aber grosse socialpolitische Folgen hatte. Bei dem örtlich beschränkten Consum konnte die Zahl der eigentlichen Handwerker, wie Bäcker und Metzger, Schuster und Schneider nur in einem gewissen, wenig wechselnden Verhältniss zur Einwohneranzahl bleiben. Dagegen erweiterte die handwerksmässige Industrie mit ihrem Absatz auch die Zahl der Meister und Arbeiter und überflügelte oft ganz bedeutend das eigentliche Handwerk. [1]) Dadurch wird es denn erklärlich, dass es nicht locale Handwerker, sondern handwerksmässige Industriearbeiter, wie Weber und Walker, sind, welche an der Spitze aller Städteunruhen stehen. — Eine Reihe fernerer Unterscheidungen ergeben sich aus dem Umfange des Absatzes. Beim localen Handwerk üben die letzten Consumenten selbst die Controlle über die Waaren aus; nach ihren Wünschen und Bestellungen wird das Product sogar oft individualisirt und über die Production selbst sind höchstens ganz allgemeine Visitationen möglich. Bei der auf Massenabsatz berechneten Industrie schiebt sich zwischen Fabrikant und endlichen Consument der Händler dazwischen, und um bei der Mannigfaltigkeit der kleinen Meister eine Garantie für ihre Waaren zu bieten, ist in Westeuropa eine ausführliche Regelung und eine genaue Schau der Producte eingetreten. Ebenso wie die Production ist der Handel in der handwerksmässigen Industrie geordnet, im localen Handwerk fehlen solche Bestimmungen. Endlich sind in der ersteren Minimalpreise zum Schutz gegen die innere Concurrenz der Producenten gesetzt, im letzteren aber Maximaltaxen, um die Consumenten gegen eine monopolistische Ausbeutung zu schützen. Kurz, bei einem genaueren Studium der Zunftstatuten würden sich ganz wesentliche Unterschiede zwischen beiden Arten des Handwerks ergeben; dieselben entspringen dem Wesen des Absatzes.

Die erste Phase des Handwerks, wo die Masse der Meister selbst oder durch Vermittlung ihrer Zunft den Vertrieb besorgt, geht allmählich in jene zweite über, wo die Meister ihre Producte Händlern am Orte ihrer Fabrikation verkaufen und diese den weiteren Absatz übernehmen. Je weiter derselbe sich ausdehnt, je schwankender er wird, je mehr Kenntnisse und Capital er erfordert, desto unfähiger erweisen sich die Kleinmeister; für die entfernteren Märkte treten die Kaufleute ein und den Handwerkern verbleibt höchstens der nähere Markt. Diese Entwicklung geht zuerst in der handwerksmässigen Industrie vor sich und auch hier bleibt die Ansammlung der Capitalien in den einzelnen Händen eine sehr geringe, da das Anlage- und Betriebscapital im Wesentlichen dem Meister verbleibt, und der Commissionär nur soviel Be-

---

[1]) Schmoller: Die Strassburger Tucher- und Weberzunft. 1879. S. 434—441 und 663—665.

triebscapital besitzt, als nothwendig ist, um seine General- und Reisekosten zu bestreiten, und das Risico zu übernehmen, dass für die erhaltenen und ausgeführten Bestellungen auch die Zahlungen einlaufen. Beim localen Handwerk trat eine ähnliche Entwicklung um so später in Deutschland ein, je länger in Folge der territorialen Zerrissenheit die örtliche Abgeschlossenheit sich erhielt; dann aber gerieth sie mit dem Ausbau der Eisenbahnen und dem Aufschwunge des Verkehrs in ein rapides Tempo. Auch hier vermochten die Kleinmeister den steigenden Anforderungen nicht zu folgen, sie hatten keine Auswahl und auch hier traten Magazine an die Spitze, geleitet von gewandten Händlern, an welche die Meister ihre Producte absetzen; von nun an beginnen locales Handwerk und handwerksmässige Industrie in einander überzugehen.

Ueberhaupt hat sich der handwerksmässige, der Arbeiterbetrieb nur noch in engen Grenzen erhalten, und selbst dann hat er eine kaufmännische Spitze in den Commissionären und Magazinen. Die Gewerbe ohne oder mit nur geringer Arbeitstheilung sind es, in welchen er sich im Wesentlichen noch erhalten hat, soweit der mechanische Betrieb nicht eingedrungen ist. Dort stehen dann Händler und Meister neben einander. Wo jedoch die Arbeitstheilung eine entwickelte ist, ist das Handwerk wohl überall in die Hausindustrie übergegangen, indem der Kaufmann neben dem Verkauf der Waaren auch den Ankauf der Rohstoffe besorgt und diese gegen Lohn verarbeiten lässt. Die arbeitstheiligen Handwerke gehen dann durch das Medium der Hausindustrie zum Manufactur- und Fabrikbetriebe über, die Handwerke thun es direct. Dieser Uebergang vollzieht sich bei aufsteigender Conjunctur sehr rasch, indem dann grössere Betriebs- und namentlich Anlagecapitalien riskirt werden; beim Rückgange der Conjunctur schöpfen die Handwerke wieder Athem, weil bei sinkendem Lohne die Hand wieder mit der Maschine concurriren kann und weil sich wieder Hülfsarbeiter einfinden. Dem Handwerk verbleiben schliesslich nur solche Gewerbe, welche Specialitäten in geringen Quantitäten herstellen, die eine grosse Anlage nicht voll beschäftigen, oder welche eine besondere Kunst- oder Handfertigkeit erfordern. Vollends verliert das locale Handwerk immer mehr Boden seit dem Umschwunge in den gesammten Verkehrsverhältnissen, und beschränkt sich schliesslich auf diejenigen Gewerbe, welche localen und individualisirten Bedürfnissen genügen oder Reparaturen ausführen.

Aus den bisherigen Betrachtungen ergibt sich denn folgendes Schema für die gewerblichen Betriebssysteme.

A. Eigenwirthschaft.

a) Hauswirthschaft, Hausarbeit, Hausfleiss (handwerksmässiger Betrieb).

b) Klöster, Herren- und Frohnhöfe (Manufacturbetrieb).

B. Verkehrswirthschaft.
 I. Locales Handwerk.
  a) Eigenabsatz.
  b) Magazinsystem.
 II. Industrie.
  1. Handwerksmässiger Betrieb.
   a) Eigenabsatz.
   b) Absatz durch Commissionäre.
  2. Hausindustrieller Betrieb.
  3. Manufacturbetrieb.
  4. Fabrikbetrieb.

Ueber die capitalistischen Betriebsformen ist es schwer etwas Allgemeines zu sagen; vielleicht lassen sich zwei Systeme unterscheiden, wovon das eine in Frankreich und England, das andere in Deutschland vorwiegt. Aber selbst für Deutschland gelten die folgenden Bemerkungen nicht allgemein, sondern in erster Linie nur für einige Branchen der Textil- und Metallwaaren-Industrie am Niederrhein und der gesammten Textil- und einiger anderer Industrieen, während sie für grosse Erwerbszweige, wie das Berg- und Hüttenwesen, die ceramische, chemische und andere Industrieen nicht zutreffend sind. Ueberhaupt sind sie nur unter gewissen Reserven zu verstehen.

Die Entwicklung der Betriebssysteme ist eine verschiedene gewesen. Das Resultat ist die Thatsache, dass an der Spitze der deutschen Industrie die einzige Persönlichkeit des Kaufmanns steht, an der Spitze der englisch-französischen Industrie drei Fachmänner: der technische Fabrikant, der kaufmännische Commissionär und der musterzeichnende Künstler.

In Deutschland ging das arbeitstheilige Handwerk in die Hausindustrie über; der Kaufmann trat an die Spitze und leitete den Absatz, aber auch die Fabrikation. Im Handwerk ohne Arbeitstheilung trat neben den Meister der Commissionär. Bei der Einfachheit der Technik war Absatz zu schaffen wichtiger als zu fabriciren, und einzig der Betriebsamkeit dieser beiden Klassen von Kaufleuten hat Deutschland es zu danken, dass seine Industrie überhaupt noch in die Höhe gekommen ist; das ist eine volkswirthschaftliche Leistung und ein historisches Verdienst der Kaufmannschaft. Auch den Uebergang zur Manufactur und zum Fabrikbetriebe vollzog die Kaufmannschaft, da sie allein Capital und Thatkraft dazu besass. Sie wurde aber forterzogen in kaufmännischen Traditionen und die Ausbildung der entstehenden Fabrikanten blieb die von Kaufleuten: der Besuch der Gewerbe- und Realschule bis zur Erlangung des Einjährig-Freiwilligen-Zeugnisses, dann eine dreijährige Lehrzeit im Comptoir, endlich Geschäftsreisen, um die Absatzorte und Waarenarten kennen zu lernen. Das dauerte selbst nach der Entwicklung des Maschinenwesens in den

1840 und 50er Jahren so fort; der Fabrikant blieb Kaufmann durch und durch. Ihm musste als technisches Correlat zur Seite treten der Werkmeister mit einer nur mangelhaften Ausbildung und dieser Subalterne spielt in der deutschen Technik eine grössere Rolle als irgend wo anders. Aehnlich findet die Kunst ihre Vertretung durch den Musterzeichner, der im Comptoir eine subalterne Stellung einnimmt.

In Frankreich und England ist das vielfach anders. Dort ist der Fabrikantenstand zum Theil aus früheren Meistern hervorgegangen; diese haben ihre Betriebe vergrössert und allmählich zu Fabriken erweitert. Dort sind die Fabrikanten Techniker durch und durch. Daher fehlte es ihnen wie an einer allgemein humanen, so vor allem an einer kaufmännischen Ausbildung; als Correlat der reinen Techniker traten die Commissionäre auf, und charakteristisch genug, in Manchester, Bradford, ja sogar in Paris sind es vielfach Deutsche, welche mit ihren kaufmännischen Traditionen und ihrer höheren allgemeinen Bildung den Absatz besorgen. Wie an der Spitze der Technik und des Handels stehen Fachmänner auch an der Spitze der Kunst, in Deutschland dagegen leiten Kaufleute die Industrie, und Technik und Kunst liegen in Händen von Subalternen.

Die französisch-englischen Fabrikanten sind Techniker, sie führen die Bestellungen aus, welche ihnen die Commissionäre vermitteln; daraus ergibt sich eine gewisse Abhängigkeit von diesen, welche seit jeher einen Gegenstand der Klage gebildet hat. Andererseits sind die Commissionäre in beschränkter Anzahl vorhanden, dazu in Paris concentrirt, sie überschauen leichter die Bedürfnisse des Weltmarkts und haben kein Interesse daran, Waaren produciren zu lassen, für welche sie keine Bestellungen haben. Das wirkt in gewisser Hinsicht darauf hin, dass Ueberproductionen vermieden werden, weil der Absatz rascher versagt. In Deutschland dagegen, wo Fabrikant und Kaufmann in einer Person vereinigt sind, speculirt ein jeder Kaufmann auf eigene Faust, überschätzt leicht die Chancen des dauernden Absatzes und veranlasst sein alter ego, den Fabrikanten, zur Ausnutzung des momentan sich darbietenden Gewinnes seine Production auszudehnen. Jeder Fehler des Kaufmanns rächt sich sofort am Fabrikanten, und tritt dann der Rückschlag ein, so muss der Fabrikant seine Anlage in Betrieb erhalten und zwingt sein alter ego, den Kaufmann, Absatz zu schaffen. Das geschieht, aber zu welchen Preisen!

Die französisch-englischen Fabrikanten sind vielfach grosse und solide Firmen; sie halten fest an ihren Preisen und lassen ihren Commissionären gegenüber nicht so leicht davon ab. Sie verfahren ähnlich wie die lohnarbeitenden Fabrikanten, die Stück- und Garnfärber in Barmen und Crefeld, die Riemendreher in Barmen und Andere, welche am Niederrhein die

einzigen sind, die ihre alten Preise aufrecht erhalten haben. In Deutschland aber suchen die neben einander stehenden Fabrikkaufleute einander zu unterbieten, einerlei auf welche Weise, nicht immer auf die ehrlichste; aber eine Eigenschaft muss die Waare haben, sie muss billig sein.

Die französisch-englischen Fabrikanten sind Techniker, haben als solche ihre Specialität, mag sie gut sein oder schlecht, das hängt von der Fähigkeit des Chefs ab. Aber sie haben doch ihre Specialität, diese hegen und pflegen sie, unter diese gehen sie nicht herab; auf ihr beruht gerade die feste Kundschaft des Commissionärs. Die deutschen Fabrikanten haben vielfach weder feste Kundschaften, noch bestimmte Specialitäten, bei der Jugend ihrer Geschäftsbetriebe machen sie alles, woran sich etwas verdienen lässt, und da sie durch den billigen Preis ihre Concurrenten aus dem Felde geschlagen haben, müssen sie doch, um noch etwas zu verdienen, die Waaren schlecht machen.

Für zahlreiche deutsche Industrieen, für zahlreiche Branchen der betrachteten rheinischen Textil- und Metallwaaren-Industrieen trifft das Wort zu: billig und schlecht.

Der einzelne Fabrikant steht unter dem Drucke der Concurrenz; beim Fabrikantenstande lässt sich aber die Thatsache nicht verkennen, dass seine technische und kaufmännische Standesehre nicht auf der gleichen Höhe steht, wie in Frankreich und England.

Das Ueberwiegen des kaufmännischen Elements in der Industrie hat noch einen weiteren, für die Technik entscheidenden Missstand. Kurz gesagt, es stehen die gewerblichen Betriebssysteme in Deutschland vielfach um je eine Stufe hinter Frankreich und England zurück. Ueberschaut man das obige Schema, so zeigt sich von Stufe zu Stufe ein Fortschritt. Gegenüber dem Handwerk ist die Hausindustrie capitalistisch geleitet, die Manufactur ist ein Grossbetrieb, die Fabrik wendet Maschinen an; successive erweitert sich der Absatz, werden die Waaren gleichmässiger und endlich auch billiger. Die Kaufleute in Deutschland sind zwar Commissionäre, hausindustrielle und Manufacturkaufleute, aber der Uebergang zum Fabrikbetriebe, dieser Consequenz der gesammten Entwicklung, fällt ihnen schwer. Obwohl im letzten Jahrzehnt Ungeheures darin geleistet worden ist, fehlt es den Kaufleuten dazu noch an Energie, an Kenntnissen und an der Tradition, es fehlt an Capital und die innere Concurrenz schmälert die Gewinne. In dem Ringkampfe des aufstrebenden technischen Fabrikanten mit dem Kaufmann ist Deutschland begriffen. Das charakterisirte einer der Betheiligten durch den Ausspruch: Wir Fabrikanten sind noch viel zu viel Kaufleute. In Frankreich wurde die Entwicklung des Fabrikwesens ungemein begünstigt, in unserem Jahrhundert noch durch die Continentalsperre und

das Hochschutzzollsystem, welches grosse Anlagen rentabel werden liess und dem Capital Sicherheit gewährte. Dort spielt sich nun der umgekehrte Process ab; es ringt der Fabrikant sich vom Commissionär los und strebt seinen Absatz selbst in die Hand zu nehmen; dort will der Fabrikant auch Kaufmann werden.

Allgemeiner gesagt: in Frankreich und England ruht die Industrie in Händen der Technik, in Deutschland in Händen des Handels. Daraus folgt eine geringere Gesammtproductivität, oder bei gleichen Preisen gegenüber dem Auslande sind die Waaren schlechter, ungleichmässiger, und gewähren weniger Gewinn. Das bringt dann grosse socialpolitische Gefahren mit sich, indem um den verbleibenden geringeren Gewinn der Lohnkampf um so heftiger entbrennt. Es gilt also, die Gesammtproductivität zu heben und diese Frage ist, wie allseits zugestanden, für die bergisch-märkische Metallwaarenindustrie die wichtigste und schleunigst zu lösende. Hier gilt es, die Consequenzen des capitalistisch-maschinellen Grossbetriebes zu ziehen; aber da stösst man auf den Krebsschaden der deutschen Industrie: Technik und Kunst liegen in Händen des Handels!

Anlagen.

I.

Die Kleinschmiederei im Lütticher Lande.

Im Lütticher Lande blühte im XIV. Jahrhundert nicht so sehr die Production von Eisen, als vielmehr dessen Verarbeitung zu Stabeisen, Nägeln, Schwarz- und Weissblech, Stahl, Gusswaren, Waffen, Quincallerie- und anderen Waaren. Die Gesammtheit der Industriellen war in der corporation du bon métier des Febvres vereinigt, in deren Register nur Bürger der Stadt, welche ihr Meisterstück gemacht hatten, eingetragen werden konnten; an ihrer Spitze stand ein erwählter chef oder majeur, der den Versammlungen präsidirte.

Die Corporation umfasste drei Arten Genossen. Einmal die Kaufleute, welche das Roheisen in grossen Barren aus den Grafschaften Namur und Luxemburg bezogen und von den Schmieden verarbeiten liessen; sie leiteten den Handel nach Holland, Deutschland, Frankreich und selbst nach England. Ferner die Schmiedemeister und endlich deren Arbeiter. Diese Meister besassen Werkstätten, welche meist an den Wasserläufen lagen; die Steinkohlen bezogen sie billig aus der Umgegend von Lüttich. Sie arbeiteten nur auf Bestellung und gegen Stücklohn, waren also hausindustrielle Lohnmeister der Kaufleute; ihr Lohn war durch einen Tarif geregelt. Die Kaufleute übernahmen die Bestellungen nicht einzeln, um sich nicht in nachtheiliger Concurrenz zu unterbieten, vielmehr sammelte die Corporation die Aufträge und vertheilte sie dann unter die Genossen.

Die Nägelfabrikation war stets Gegenstand besonderer Beachtung. Darin herrschte eine Geschicklichkeit, welche aller Concurrenz spottet; man ist erstaunt über diese Oeconomie des Rohstoffes, die Präcision und Regelmässigkeit der Structur, welche noch heute in bewunderungswürdiger Weise die inferiore Qualität des dazu verwendeten Coakseisens ausgleicht. Das Geheimniss der Schmiederei durfte nicht verrathen werden und die Arbeiter nicht ausser Landes wandern.

Die Nägelkaufleute, in einer Zunft vereinigt, hatten das ausschliessliche Recht des auswärtigen Absatzes. Sie kauften

das Eisen in Barren aus dem Lande Namur, lieferten es in die Schneidwerke, wo es zu Streifen geschnitten wurde, und dann an die Nagelschmiede. Die Kaufleute drückten die Meister, diese die Arbeiter. Ein Mandat vom 8. April 1743 bestimmte: die Kaufleute hätten das Privilegium der Befreiung vom Ausgangszoll, dürften allein Nägel fabriciren, aber nirgendwo anders als in der Grafschaft durch einheimische Arbeiter. Wenn es sich um Lieferungen an die holländische Compagnie handelte, sollten sie unter die Genossen gleichmässig getheilt werden und jeder sollte seinen Theil arbeiten lassen und sein Geld dafür auf sein Risico erhalten. Die Arbeiten sollten unter alle Meister vertheilt werden; die kleinen Nägel, für welche die Arbeiter im Lande fehlten, durften in der Nachbarschaft gemacht werden.

Die Meister, in einer Zunft vereinigt, durften nur Lütticher Arbeiter beschäftigen; es war ihnen ausdrücklich verboten, mehrere Schmieden zu besitzen oder sie in Solingen anzulegen. Die Arbeiter durften „nur arbeiten", aber 1749 wurde den Kaufleuten erlaubt, auch den „kleinen Arbeitern" direct die Arbeit zu übergeben.

(Aus: J. Franquoy: Histoire des progrès de la fabrication du fer dans la province de Liège. 1860. Eine gekrönte Preisschrift der Société d'émulation à Liège. 1860.)

II.

Die Kreuz- und Knopfschmiederei in Solingen.

Diese eigentliche Schwertfegerei wurde von Pariser Armuriers, aus Frankreich vertriebenen Hugenotten, im Jahre 1572 nach Köln und von dort 1618 bei einer zweiten Auswanderung nach Solingen gebracht. Diese Arbeiter wurden damals Kreuzschmiede genannt, lieferten aber nur Schwertgefässe von Eisen und Stahl, zuweilen mit Gold oder Silber ausgelegt. Sie hatten schon früher ein Privilegium gehabt, dasselbe war aber bei einer Feuersbrunst aufgebrannt und am 10. October 1623 erhielten sie ein neues.

Die Genossen der Zunft waren in Solingen eingeschworen. Die Aufnahmebedingungen waren: männliches Geschlecht und eheliche Geburt, Lehrjahre und Meisterstück, Eintrittsgeld von 2 Goldgulden und Gabe von 12 Raderalbus an die Armen. Sie wählten einen Vogt und vier Rathleute, die, so oft es nöthig war, nach vorhergegangenem Kirchenrufe Gericht hielten; was nicht zu ihrer Competenz gehörte, sollten sie vor den Obervogt bringen. Kein aus- oder inländischer Kaufmann noch Bruder der drei beschlossenen Handwerke sollte Kreuze und

Knäufe, die nicht zu Solingen oder bei ihren Handwerksbrüdern gemacht wären, aus fremden Orten nach Solingen bringen, noch deren Kreuze und Knäufe verführen bei Strafe der Confiscation. Wohl aber durften sie für ihren Klingenhandel Kreuze und Knäufe kaufen. Wenn ein Bruder dem andern Kreuze oder Knäufe abgekauft und ihm Geld darauf gegeben hatte, die Lieferung aber nicht stattfand, so durfte er diesem durch den Vogt das Handwerk schliessen lassen. Wenn ein Bruder Waaren fertig hatte und sie nicht verkaufen konnte, sollte er es den Vögten und Rathleuten angeben, damit er in acht bis vierzehn Tagen zu seinem Gelde käme und durch seine Dürftigkeit nicht gezwungen werde, seine Waaren sich selbst und dem ganzen Amte zum Schaden unter dem Preise zu verkaufen. Wenn dem Vogte die Vermittlung nicht gelang, durfte der Meister selbst verkaufen. Die Erkenntniss an den Herzog betrug alle Neujahr zwei Goldgulden.

Im Jahre 1672 (oder 1673?) beklagten sich die Kreuz- und Knopfschmiede und -giesser, dass sie nur die Hälfte der Zeit beschäftigt seien. Daher sollte ihnen wie seit altersher das Scheerenmachen vorbehalten bleiben, zumal das Vergolden ihnen verboten sei.

(Düsseldorfer Staatsarchiv. Herzogthum Berg. Gewerbe und Handel. Acta 16.)

III.

Löhne in Solingen im Jahre 1877.

1. Berechnung des Verdienstes eines Schleifers.

Dieser macht täglich 250 Stück Gemüsemesser zu 2.70 Mark pro hundert. Rechnet man nun, dass in der Fabrik von Henckels, wo dreissig und mehr grosse Schleifsteine in einem Raume hängen und auf jeder Achse deren zwei jährlich abgenutzt werden, für jeden Stein einen Tag Arbeitsverlust, so macht das im Jahre sechszig Tage. Ferner kommt es häufig vor, dass ein Schleifstein wieder abgehängt werden muss, etwa zehn Tage. Endlich für unvorhergesehene Fälle dreissig Tage. Zusammen sind das hundert Tage im Jahre oder zwei Tage in jeder Woche. Es bleiben also vier bis fünf Arbeitstage zu 6.75 Mark pro Tag = 27.00—33.75 Mark wöchentlich. Davon gehen die Kosten ab.

2. Höhe der Auslagen der Schleifer.

Wie hoch die Kosten des Schleifens sich belaufen, erhellt aus der Berechnung, welche die Firma Henckels mit ihren Arbeitern anstellte, als sie die Arbeitstheilung einführte und

die Schleifer zu reinen Fabrikarbeitern machte. Während sie früher für $5^1/_4$zöllige polirte Patentmesser 19.50 Mark pro hundert bezahlt hatte, reducirte sie nun den Lohn auf 8.35 Mark, indem sie berechnete für das

Schleifen und Scharfmachen . . .	1.50	Mark,
Einsetzen	0.40	„
Kropfpliesten	0.25	„
Grobpliesten	0.75	„
Feinpliesten	1.50	„
Klarpliesten	1.50	„
Rücken- und Kropffertigpliesten . .	0.25	„
Zweimal poliren	2.20	„
Summa	8.35	Mark.

Demnach rechnet sie sich 11.15 Mark für die Auslagen an, also $^7/_{12}$ des früheren Verdienstes des Schleifers. Mit welchem Rechte sprach man denn früher von dem ungeheuren Verdienst der Schleifer?

3. Verdienst eines Schwertschmiedes und -schleifers.

Ein Schmied schmiedet täglich vom Muster H. etwa 30 Stück zu 20 Pf. = 6 Mark, bei übermässiger Arbeit von 14 bis 15 Stunden wohl auch 35—40 Stück. Davon gehen ab für den Zuschläger 2 M., für Kohlen 60 Pf., für Feilen 10 Pf., Verschleiss der Geräthschaften 75 Pf., Miethe der Schmiede 30 Pf., insgesammt 3.75 M. Es verbleiben also 2.25 M. täglich oder 13.50 M. wöchentlich, welche auf 17.40 M. gesteigert werden können. — Ein Schleifer schleift 20 Stück zu 20 Pf. = 4 M.; davon ab für Miethe 1 M. und für Materialien 60 Pf.; es verbleiben 2.40 M. täglich oder 14.40 M. wöchentlich; bei einer Leistung von 25 Stück: 3.20 M. täglich. Bei einer durchschnittlichen Arbeitslosigkeit von drei Monaten im Jahre hat der Schmied wöchentlich 10.50, der Schleifer 10.85 M.

(Socialdemokratische Solinger Freie Presse vom 14. März, 16. September und 9. November 1877.)

IV.

Die Statuten der Solinger Schleifervereine.

1. Der Verein der Messerschleifer.

§ 5. Die Leitung des Vereins und die Verwaltung der Kasse liegt dem Vorstande ob, welcher aus einem Vorsitzenden, einem Kassirer und einem Protokollführer nebst ihren Stell-

vertretern besteht, welche durch Stimmenmehrheit aus den Mitgliedern erwählt werden.

§ 6. Halbjährlich treten der Vorsitzende, Kassirer und Protokollführer ab und die Stellvertreter rücken an ihre Stelle; die ersteren sind wiederwählbar.

§ 7. Der Vorstand führt genaue Controlle über Einnahmen und Ausgaben im Kassa- und Protokollbuche, so dass jederzeit Einsicht über den Kassabestand genommen werden kann; er ist für den Bestand der Kasse verantwortlich.

§ 8. Die Vereinsversammlungen finden am zweiten und vierten Sonntage jeden Monats um 6 Uhr Abends statt.

§ 9. Sie können vom Vorstande jederzeit berufen werden und müssen es auf Antrag eines Mitgliedes, wenn dieses eine Unterstützung von zwölf Genossen findet.

§ 10. Auf den regelmässigen Versammlungen werden die Beiträge erhoben und die Angelegenheiten des Vereins erörtert; nach parlamentarischer Ordnung darf jedes Mitglied frei und offen seine Ansicht aussprechen.

2. Verein der Scheerenschleifer.

§ 3. Der Vorstand, ähnlich wie oben § 5, ist auf ein Jahr gewählt, scheidet nach dem Loose zur Hälfte halbjährlich aus.

§ 4 und 5. Regelmässige Versammlungen wie oben § 8 und 9, eine Generalversammlung mindestens alle drei Monate.

§ 10. Das Vereinsvermögen ist untheilbar.

§ 12. Nichtbefolgen der Statuten, ein die guten Sitten verletzendes Betragen oder grobe Beleidigungen eines Mitgliedes haben Ausschliessung aus dem Vereine zur Folge nach einfacher Stimmenmehrheit.

§ 13. Der Beitrag wird monatlich, kann aber auch vierteljährlich entrichtet werden.

§ 15. Sobald die Kasse 90 Mark enthält, sind 75 Mark zinsbar (in der Sparkasse) anzulegen und die Belege dem Vorstande zu überweisen. Gelder von der Bank können nur vom Hauptkassirer im Beisein der von der Generalversammlung auf ein Jahr gewählten Revisoren gekündigt und erhoben werden.

§ 16. Am Schlusse jedes Vereinsjahres hat der Vorstand dem Vereine Rechnung zu legen und die Wahl des Vorstandes vorzunehmen. Der neugewählte Vorstand prüft mit sechs anderen Revisoren die Rechnungsbelege und zählt den Kassenbestand nach. Den Revisoren steht es frei, die Bücher und den Kassenbestand zu revidiren. Die Revision muss jeden Monat einmal unvermuthet vorgenommen werden.

V.

Der jährliche Productionswerth der Gemeinde Remscheid.

	Tausend Mark.
Feilen	5.803
Sägen	2.977
a) Dampf- u. Wasser-Stahlhämmer b) BergischeStahl-Industrie-Gesellschaft mit ihren verschiedenen Fabrikaten	2.166
Meissel und Hobeleisen . .	994
Bohrer	843
Schlittschuhe	616
Winden	423
Kluppen, Schneideeisen . .	385
Zangen	381
Charniere, Fitschen	266
Hand-, Kleb-, Parallelschraub.	238
Geldschränke	270
Schlösser	228
Messingwaaren, Gelbgiesserei	201
Kaffeemühlen	164
Latus	15.955

	Tausend Mark.
Transport	15.955
Blechscheeren	156
Schrauben- u. Wagenschlüssel	146
Kochgeschirre	116
Säbelgefässe	106
Mutterschrauben	92
Riegel	90
Zirkel	75
Klempnerwerkzeuge . . .	70
Eisenbahnwagenbeschläge .	60
Schreiner- u. Schusterhämmer	57
Küchenpfannen	49
Schraubstöcke	36
Schaufeln	36
Fallen	12
Verschiedene Eisen- u. Stahlwaren	1.135
Gesammtsumme Mark	18.191

wovon die Hälfte exportirt wird, die andere Hälfte in Deutschland bleibt.

Zu diesen Angaben ist man durch die Beantwortung von 1185 Fragebogen gelangt, welche von 35 Vertrauensmännern eingesammelt worden sind.

Der Umfang der Industrie.

Gemeinde.	Fabrikanten mit kaufmänn. Betriebe.	Selbständige Meister.	Deren Gesellen.	Deren Lehrlinge.	Fabrikarb. u. Tagelöhner.	Schmiedefeuer.	Härtefeuer.	Stahlhämmer.	Schleifsteine.
Kronenberg . .	25	250	170	110	438	250	15	18	120
Wermelskirchen .	12	138	16	30	49	24	12	4	13
Velbert	12	906	200	100	340	120	—	—	3
Rade vorm Wald	7	180	148	60	435	188	4	6	5
Halver	14	297	582	269	286	463	28	31	63
Burg a. d. Wupper	9	29	9	2	77	16	1	8	17
Ronsdorf . . .	17	68	90	26	53	18	—	7	12
Lennep	5	59	60	33	93	67	2	6	18
Summe	101	1927	1275	630	1771	1146	62	80	251
Remscheid . . .	255	1115	1252	597	2547	1112	349	70	215
Gesammtsumme	356	3042	2527	1227	4318	2258	411	150	466
	6855								

Nach den Klassensteuerrollen des Jahres 1876 und der im Jahre 1875 amtlich vorgenommenen Gewerbezählung. Die Angaben aus der Gemeinde Lüttringhausen, welche bedeutender ist als Ronsdorf und Lennep, fehlen.

(Aus dem Berichte des Kaufmanns Carl Friederichs in Remscheid an den Handelsminister vom 20. Juni 1876.)

VI.

Preise und Löhne in Remscheid.

1. Preise der Rohmaterialien.

Für 1000 Pfund:	1867 Mark.	1872 Mark.	1873 Mark.	1874 Mark.
Siegensches Roheisen Ia.	33	90	49½	43½
„ Spiegeleisen	48	120	72	54
Walzeisen	108	210	144	120
Puddelstahl	111	213	150	135
Eisenbleche	147	294	204	180
Cementbleche	195	330	255	225
Gussstahlbleche	354	435	390	360
Messingbleche	750	1005	—	—
Cement-Feilenstahl	156	294	225	201
Raffinirstahl	270	420	330	300
Deutscher Feilengussstahl	240	375	315	270
Für 100 Pfund:	Pf.	Pf.	Pf.	Pf.
Kohlen, franco Bahnhof Remscheid	72	145	145	85
Coaks, „ „ „	80	225	225	125

2. Arbeitslöhne.

Wochenverdienste in Markpfennigen:	Maschinenfeilen.		Dutzendfeilen.	
	1867	1872	1867	1872
Schmied	34.50	46.50	16.50	30
Erster Zuschläger	21	37.50	14	25.50
Zweiter „	16.50	33	—	—
Härter	18	24	13.50	22.50
Schleifer	24	36	18	30
Hauer	19.50	30	13.50	22.50

Tagesverdienst in Markpfennigen:	Hobeleisen und Meissel.	
	1867	1872
Schmied	2.40	3.70
Zuschläger	2.20	3.30

Schleiflohn pro Dutzend:	1867 Pf.	1872 Pf.
2" einfache Gussstahlhobeleisen	0.45	0.85
2¼" „ „	0.45	1.00
2½" „ „	0.45	1.10
2½" „ Küferhobeleisen	0.70	2.40
3" „ „	0.80	3.60
4" „ „	1.00	6.00
5" „ „	1.20	8.40

3. Waarenpreise.

Die Steigerung der Waarenpreise vom Jahre 1867 bis Ende 1872 betrug in Procenten:

Gussstahlhobeleisen und Meissel	65 %,
Gewöhnliche, auch Exporthobeleisen u. Meissel	105 „
Gussstahlfeilen	45 „
Exportcementfeilen	60 „
Sägen, je nach der Art	25— 35 „
Schneidkluppen, Hämmer, Bohrer	30— 40 „
Schneid-, Draht- und Hufzangen	50—100 „
Waagebalken	75—100 „
Alle kleineren Artikel	25— 35 „

(Aus dem Jahresberichte der Handelskammer von Lennep für das Jahr 1872 vom Kaufmann Carl Friederichs in Remscheid.)

Pierer'sche Hofbuchdruckerei. Stephan Geibel & Co. in Altenburg.

THESEN.

1. Es sind vier Arten von Zünften mit verschiedener Verfassung und verschiedener Geschichte zu unterscheiden.

2. Das häusliche Kunstgewerbe kommt nur bei der Eigenwirthschaft und dem handwerksmässigen Betriebe vor.

3. Das Staats- und Gemeinde-Grundeigenthum ist in Russland zu bewahren und auszudehnen.

4. In Russland ist eine industrielle Krisis in Sicht.

5. In Russland giebt es keine Kopfsteuer.

6. In Russland können weder Bauerstand noch Adel vom Ertrage ihres Eigenthums leben.

7. Die sociale Frage in Russland ist in erster Reihe eine technische, dann eine finanzielle.

BSB Bayerische StaatsBibliothek

MDZ Münchener DigitalisierungsZentrum Digitale Bibliothek

Thun, Alphons,

Beitraege zur Lehre von den gewerblichen Betriebsformen Solinger und Remscheider Industrie. Diss. inaug. der Univ. Dorpat

Dorpat 1880

Techn. 207 o
urn:nbn:de:bvb:12-bsb11889461-2